

DECORRODAL[®] 20-1



**Agente desoxidante y mordentante
de carácter neutro**

Agente desoxidante y mordentante con pH neutro

La nueva alternativa a los procesos de desoxidado y mordentado tradicionales. Este producto, de carácter neutro, elimina, de manera muy eficiente, los restos de magnetita originado por los procesos de corte por láser y de soldadura.

Como la propia definición de agente mordentante neutro indica, Decorrodal® 20-1 es un producto situado en el rango de pH comprendido entre 6,2 y 7,0 tanto a nivel de concentrado como a las concentraciones típicas de trabajo. Gracias a su especial formulación, con el Decorrodal® 20-1 se pueden reemplazar procesos de fosfatado amorfo, reduciendo considerablemente la cantidad de lodos generados por los mismos y eliminando, al mismo tiempo, restos de óxido, evitando así los problemas de falta de adherencia que éstos provocan en procesos posteriores de pintado.

Campos de aplicación:

Tratamiento posterior a procesos de corte por láser o de soldadura.

Decorrodal® 20-1, sin estar clasificado como producto peligroso, garantiza una perfecta disolución de los restos de magnetita que se generan en el entorno de las zonas donde se ha realizado un corte por láser o una soldadura, asegurando una óptima adherencia de recubrimientos orgánicos posteriores (pinturas, barnices o adhesivos)

Agente de pretratamiento multimetálico.

Decorrodal® 20-1 no resulta recomendable únicamente como agente mordentante y desoxidante, sino también como producto para el pretratamiento de superficies de base ferrosa, de chapa zincada (HDG o EG) y de aluminio. Las superficies adquieren tensión superficial pero no se matizan incluso aunque se trate un gran número de piezas de metales ligeros. Ello permite alargar la vida del baño en comparación con procesos tradicionales de fosfatado amorfo.



Pretratamiento efectivo de bordes cortados por láser.
Fuente: BBM Laseranwendungstechnik GmbH

Ventajas:

- Gran poder de limpieza y mordentado tanto sobre metales ferrosos como no ferrosos.
- Muy apropiado para la eliminación de capas de óxido generadas por procesos de corte por láser o de soldadura. Efecto pasivante.
- Eficaz incluso a bajas temperaturas (30°C).
- No clasificado como producto peligroso.



Óptima adherencia de pintura y protección frente a la corrosión.
Fuente: BBM Laseranwendungstechnik GmbH

Modo de empleo:

- Aplicación: tanto por aspersion como por inmersión (en combinación con diferentes concentrados tensioactivos).
- Temperatura óptima: entre 30 y 45°C.
- Concentración de uso: entre el 3 y el 5% por aspersion. Entre el 5 y el 15% por inmersión.
- Tiempo de tratamiento: variable en función del estado de la pieza y de la capa de óxido a eliminar.
- Control de baños: mediante conductividad ya que es un producto de carácter neutro.