

PASSIVAZIONE

La passivazione chimica non è sempre necessaria ma è sicuramente consigliata dove le superfici non hanno abbondante aerazione o sono collocate in ambienti ostili. (tipo salino).

Infatti, la superficie di acciaio inossidabile pulita senza contaminazioni, posta al contatto con l'ossigeno contenuto nell'aria, genera autonomamente il proprio strato passivo di ossido di cromo, migliorando le caratteristiche di resistenza agli attacchi chimici ed alla corrosione in genere. E' comunque possibile ricorrere ad una passivazione chimica per accelerare la formazione di questo strato protettivo.

Questo processo permette di accelerare la formazione di uno strato protettivo tramite l'ausilio di una miscela acida adeguata ma non sostituisce il decapaggio (come ben specificato nell'ASTM di riferimento).

Si opera normalmente ad immersione in vasche o per manufatti di grandi dimensioni si può operare a spruzzo.

I prodotti utilizzati possono essere DELMET PASSIVANTE P a base di acido nitrico (per grandi superfici ad immersione o a spruzzo; per piccole superfici a pennello) o DELMET PASSIVANTE P2000 esente da Acido Nitrico. I manufatti da trattare vengono collocati in appositi telai e successivamente immersi.

Dopo la passivazione si procede con un abbondante lavaggio ad acqua per eliminare la soluzione rimasta aderente alla superficie. Alla fine di tutte le operazioni, i particolari trattati sono sottoposti a controlli finali tali da garantire la riuscita del processo. Dopo il trattamento di decapaggio, e/o elettrolucidatura e passivazione al fine di verificare l'efficacia del trattamento, si può effettuare un TEST DI PASSIVAZIONE (test al ferrocianuro di potassio), conforme alle norme ASTM di riferimento, che consente anche di rilevare eventuali contaminazioni ferrose dovute non solo a non corrette operazioni di trattamento ma anche a contaminazioni ambientali.



DIMENSIONI UTILI VASCHE IMMERSIONE:

VASCA 1

ALTEZZA 1800 MM - LARGHEZZA 2400 MM - LUNGHEZZA 3800 MM