

## GalFos 320 Fe

### *Descrição:*

**GalFos 320 Fe** é um processo de fosfato de ferro via imersão e spray para peças de ferro e aço, aumentando a proteção anticorrosiva após pinturas. A película formada converte a superfície do ferro e do aço, formando uma camada uniforme de fosfato de ferro amorfa.

**GalFos 320 Fe** oferece a facilidade de controle, economia e instalações simples.

### *Condições Operacionais:*

	<b>Imersão</b>	<b>Spray</b>
<b>GalFos 320-Fe</b>	5,0 – 10,0%	4,0 – 6,0%
Temperatura	Ambiente - 60 °C ( Ideal 45 °C )	Ambiente - 45 °C
pH de Trabalho ( * )	3,0 – 5,5	3,0 – 4,5 ( ideal : 4,0 )
Tempo	1 – 1,5 minutos para temperaturas de 55 – 60 °C	1 – 2,0 minutos para temperatura ambiente a 45 °C
	3 – 5,0 minutos para temperatura ambiente	
Pressão	-----	0,55 a 0,85 kgf/cm <sup>2</sup>

( \* ) O pH é fator importante para o processo **GalFos 320 Fe**. Baixo pH causa amarelamento no depósito. pH em torno de 6,5 unidades, apresenta aspecto levemente azulado, indicando que esta ocorrendo decapagem e não fosfatização.

**OBSERVACÃO** : *Altas temperaturas e pH elevado tendem a geração acentuada de borra.*

### **Para elevar o pH:**

pH = 3 ..... Adicionar 0,6 g/l de Soda ao Barrilha  
pH abaixo de 2,5 ..... Adicionar 0,9 g/l de Soda ao Barrilha  
pH abaixo de 2,0 ..... Adicionar 1,2 g/l de Soda ao Barrilha

### **Para abaixar o pH:**

pH = 7,0 ..... Adicionar 1,0 g/l de Ácido Fosfórico 85%  
pH = 7,5 ..... Adicionar 1,5 g/l de Ácido Fosfórico 85%  
pH = 8,0 ..... Adicionar 2,0 g/l de Ácido Fosfórico 85%

### ***Preparação do banho:***

Todo equipamento deverá estar limpo para receber a montagem do banho .

1. Adicionar no tanque água isenta de impurezas até 2/3 do volume e aquecê-la até 60° C.
2. Adicionar o **GalFos 320 Fe**, agitando lentamente para sua homogeneização.
3. Completar com água até o volume total.
4. Ajustar o pH para 3,0 - 5,5.

### ***Ciclo Operacional:***

Todo peça a ser tratada com **GalFos 320 Fe** deve estar isenta de óleo, graxa, oxidação, etc., e após cada etapa de tratamento, as peças devem ser cuidadosamente enxaguadas com água.

1. Desengraxe
2. Lavagem
3. Decapagem
4. Lavagem
5. Refinador de Grão – **GalFos R-802**
6. Fosfatização - **GalFos 320 Fe**
7. Lavagem
8. Passivação- **Plating Rinse Fos**
9. Secagem
10. Pintura

### **Equipamento**

O tanque que acondicionará o banho **GalFos 320 Fe**, deverá ser construído nos seguintes materiais :

. aço inoxidável 316 ou 18/8 para o revestimento

Para serpentinas ou resistência de aquecimento: aço inoxidável com molibdênio (316)

### ***Controles***

Antes de qualquer análise, recomendamos completar o tanque com água até o nível normal de trabalho e misturar bem.

Pipetar 5 ml de banho para um Erlenmeyer, diluir com aproximadamente 25 ml de água destilada e juntar 3 a 5 gotas de fenolftaleína.

Titular com Hidróxido de sódio N/10 até aparecimento de uma cor rosada.

Cálculo: ml gastos de hidróxido de sódio N/10 x fc = % **GalFos 320 Fe**

Reforço do banho:

Para aumentar em 1% a concentração, adicionar para 1000 litros de banho 1,0 kg **GalFos 320 Fe**

**Informações de Segurança:**

**GalFos 320 Fe** e seus banhos são soluções ácidas, portanto ao se trabalhar com este produto usar todo equipamento de proteção, casos tais como: aventais, luvas e botas de borracha, óculos mascara para o rosto. Em caso de contato acidental, lavar a área atingida com abundante quantidade de água. Se os olhos forem atingidos lavar com água limpa durante pelo menos 15 minutos, e recorrer imediatamente a um oculista.

*As informações contidas neste Boletim Técnico, são baseadas em nossa tecnologia e Know-how do processo, incluindo operações de campo e práticas de laboratório. Garantimos e asseguramos todos os produtos componentes do processo, desde que mantidas as condições de validade e embalagens originais o que comprovem a ausência de adulteração do produto. Durante a utilização do processo nem sempre podemos exercer total controle do mesmo, uma vez que cada situação de operacionalização é particular e específica a necessidade de cada Cliente.*