

FIMSTRIP ECORACK

STRIPPER ELECTROLÍTICO DE BASTIDORES

INTRODUCCION

FIMSTRIP ECORACK está especialmente estudiado para conseguir eliminar el níquel brillante, níquel semibrillante, cobre, zinc, cromo, plata, estaño y latón de los contactos de acero inoxidable de los bastidores.

FIMSTRIP ECORACK se formula con dos productos: Fimstrip Ecorack A y Fimstrip Ecorack B.

Propiedades

Vida de proceso ilimitada.

Los metales son convertidos en óxidos.

No ataca el acero inox.

100% eficiencia anódica.

Libre de olores.

No forma quelatos.

Fácil de controlar.

No perjudica el recubrimiento plástico.

Beneficios

No hay que destruirlo.
Ahorro en vertido

Los metales precipitan y se eliminan por decantación.

No estropea las puntas del bastidor.

Alta velocidad de desmetalizado.

No desprende humos ni olores ofensivos.

No complica el tratamiento de vertidos.

No depende de análisis externos.

Aumenta la vida del bastidor.

PARÁMETROS OPERATORIOS

| | Óptimo | Rango |
|--------------------|----------|----------------|
| FIMSTRIP ECORACK A | 200 cc/l | 190 – 210 cc/l |
| FIMSTRIP ECORACK B | 20 cc/l | 19 – 21 cc/l |

| | | |
|-------------|---------|----------------|
| Temperatura | 40° C | 35 – 50° C |
| pH | 7 | 6,75 – 7,25 |
| Voltaje | 7,5 V | 6,0 – 8,0 V |
| Densidad | 9,0° Bé | 8,0 – 10,0° Bé |

FORMULACIÓN DE SOLUCIÓN NUEVA

1. Llénese la mitad aproximadamente de la cuba de trabajo con agua.
2. Con buena agitación adiciónese 20 litros de Fimstrip Ecorack A por cada 100 litros de volumen total de trabajo.
3. Con buena agitación adiciónese 2 litros de Fimstrip Ecorack B por cada 100 litros de volumen total de trabajo.
4. Ajústese el nivel final de trabajo con agua y agítese perfectamente.
5. Compruébese el pH y ajústese a 7.

CONTROL DE LA SOLUCIÓN

El baño se mantiene sólo con Fimstrip Ecorack A y Fimstrip Ecorack B, ácido acético y hidróxido amónico. El Fimstrip Ecorack A y el Fimstrip Ecorack B se usa en la formación y en el mantenimiento.

CONTROL DE PH

El hidróxido amónico se utiliza para subir el pH. Para bajar el pH que tiene tendencia a subir con el trabajo **sólo** debe emplearse ácido acético. Ningún otro producto puede utilizarse ya que desbarataría la acción inhibitoria del stripper y causaría picado o ataque al acero inoxidable.

MANTENIMIENTO ADICIONAL

Proceder a renovar el volumen perdido por la eliminación de sólidos formando baño nuevo según los parámetros originales. Mantener el nivel con la adición del Fimstrip Ecorack A y Fimstrip Ecorack B según parámetros de formación. Siempre debe ser en la proporción de 10 l. de Fimstrip Ecorack A por cada litro de Fimstrip Ecorack B.

Nota: La velocidad de desmetalizado decrece según se concentran los lodos en los cátodos. Los cátodos deben limpiarse cada vez que se decantan los lodos. Para mantener la velocidad de desmetalizado constante deberán ajustarse los períodos de mantenimiento (limpieza de cátodos y eliminación de lodos).

EQUIPO NECESARIO

| | |
|---------------|---------------------------------|
| Cuba: | Acero forrada de PVC, PPH, etc. |
| Cátodos: | Acero inox 18/8. |
| Aspiración: | No necesaria. |
| Calentadores: | Cuarzo, teflón, o de titanio. |

MANTENIMIENTO

FIMSTRIP ECORACK B:

Es el agente de adición responsable de la velocidad de desmetalizado. Un exceso del mismo puede provocar un ataque del acero inoxidable.

La dosis de mantenimiento se cifra en 1 litro por cada 10.000 Ah, pudiendo ser ajustado tanto por análisis químico como por ensayo práctico.

FIMSTRIP ECORACK A:

Es el aditivo de mantenimiento que conjuntamente con el FIMSTRIP RACK B mantiene la velocidad de desmetalizado así como evita el ataque del acero inoxidable.

La dosis de mantenimiento se cifra en 10 litros por cada 10.000 Ah, pudiendo ser ajustado tanto por análisis químico como por ensayo práctico.

ÁCIDO ACÉTICO:

Es el único ácido que puede ser añadido para ajustar el pH. Las adiciones periódicas del mismo harán que las variaciones de pH sean mínimas y evitarán el ataque del acero inoxidable.

El consumo estimado por cada 10.000 Ah es de 1 a 2 litros de ácido acético.

Nota muy importante: Sólo el ácido acético debe utilizarse para bajar el pH y sólo el hidróxido amónico para aumentarlo. No utilizar hidróxido sódico (sosa cáustica) bajo ninguna circunstancia.

POST-TRATAMIENTO

Los bastidores deben ser enjuagados con agua después de la desmetalización. Debido a la naturaleza relativamente no tóxica de las soluciones FIMSTRIP ECORACK, no se necesitan soluciones especiales neutralizantes. También se ha utilizado con éxito el enjuague a proyección.

EFLUENTE

Los enjuagues del FIMSTRIP RACK son ligeramente ácidos y pueden contener metales en disolución. Para su vertido se deberá tener en cuenta la normativa vigente de cada Municipio o Comunidad.

Para cualquier consulta sirvan ponerse en contacto con nuestro departamento técnico.

Nota: La excesiva concentración de fangos puede provocar ataque al acero inoxidable en las zonas de contacto con los lodos por lo que es recomendable que los bastidores estén a su distancia máxima del fondo de la cuba.

| REVISIÓN | PREPARADO | VERIFICADO | APROBADO | FECHA |
|-----------------|------------------|-------------------|-----------------|--------------|
| 02 | D.D. | D.D. | D.D. | 12.09.12. |