

# istruzioni d'uso

## SCHEDA TECNICA

### LE 265

#### CARATTERISTICHE

LE 265 è un elettrolita ad alto rendimento per il trattamento anodico di elettrolucidatura e sbavatura elettrochimica di superfici metalliche. Con l'LE 265 si possono pulire e sbavare pezzi in acciaio austenitico al Cr/Ni e al Cr/Ni/Mi. L'acciaio al Cr 13 + 17% può essere brillantato, ma non pulito a specchio.

Essendo l'elettrolita un prodotto igroscopico, si consiglia di mantenerlo sempre riscaldato oppure stoccarlo in contenitori chiusi

#### MODALITÀ D'USO

Irregolarità grossolane come graffiatura, striature o bave grossolane non possono essere eliminate col trattamento. In questi casi bisogna effettuare una pre-pulitura meccanica. La densità di corrente optimum per la lucidatura e la sbavatura è situata in un campo fra 5 e 15 Amp./dmq. più sovente fra 8 e 10 A/dmq. Data la composizione di questo elettrolita si può elevare la densità di corrente fino a 40 A/dmq massimi.

Si consiglia di lavorare ad un voltaggio compreso tra 7 e 10 Volt.

Per evitare la formazione di striatura e l'accumulo di bolle di gas si raccomanda di montare dei dispositivi di agitazione dei pezzi e di agitazione del bagno.

L'entrata e l'uscita dei pezzi nel bagno si effettua dopo aver tolto la corrente al bagno.

La temperatura di lavoro può essere compresa fra 50 e 55° C a seconda dei particolari da trattare.

Normalmente si lavora a ca. 50°C L' LE 265 deve essere impiegato in vasche di materia plastica resistente agli acidi o in vasche di acciaio con rivestimento interno di materia plastica..

Come negli altri elettroliti la lucidatura diminuisce all'aumentare del contenuto di ferro disciolto; il contenuto massimo di ferro consigliato è del 5%: al di sopra di tali valori avremo una forte riduzione della brillantatura e un forte incremento dei tempi di lavorazione; al contrario, un bagno senza ferro, non lavora correttamente. Altro parametro significativo da controllare, per un buon risultato del processo, è la densità che deve essere compresa tra 1,74 e 1,85 g/cm<sup>3</sup>. Il laboratorio effettua analisi periodiche per monitorare lo stato del bagno. I tempi di trattamento possono variare da 3 a 20 minuti a seconda del materiale che si vuole asportare

I pezzi lucidati, una volta tolti dal bagno devono essere sciacquati in acqua corrente e quindi lavati a spruzzo. Per meglio rimuovere depositi e macchie sulla superficie elettropulita (fosfati e solfati di metalli pesanti difficili da rimuovere col solo risciacquo in acqua) che si formano durante le fasi di lavaggio, sarebbe meglio effettuare un trattamento con DESMUT oppure con RUST KILLER.

#### PRECAUZIONI DI UTILIZZO

Utilizzare gli adeguati DPI e seguire le indicazioni sulla scheda di sicurezza

#### ACQUE DI SCARICO

Le acque di lavaggio sono acide, pertanto non possono essere scaricate direttamente, ma necessitano di una neutralizzazione e di decantazione.

Ricordiamo che le acque industriali possono essere scaricate solo dopo autorizzazione delle autorità

# istruzioni d'uso

competenti e Delmet è in grado di fornirvi apparecchiature manuali o automatiche per questo tipo di trattamento.

## FORMATI DISPONIBILI

LE 265 è disponibile nei seguenti formati:

Elettrolita LE 265 in confezione da 30kg. (PC00040)

Elettrolita LE 265 in confezione da 1500 kg. (PC00042)