

## Superficies Difíciles

### Anodizados



## DESCRIPCIÓN

El anodizado es un proceso electroquímico, desarrollado hace más de 60 años, en el cual se logra formar una capa protectora de óxido de aluminio sobre la superficie del aluminio base. La vida útil de este acabado es proporcional al espesor de la capa anódica obtenida. El óxido de aluminio es duro, estable y resistente a los agentes corrosivos del medio ambiente. La capa está integrada al metal, por lo que no puede ser escamada o desprendida.

## SOLUCIONES

Las superficies deben encontrarse limpias, secas, libres de polvo, sales, grasas y otros contaminantes. Superficies laminares y perfiles: aplicar por trapeo diluyente epoxi en forma generosa. dejar secar. lijar.

**Superficies de fundición** : Arenar a baja presión. en el caso de piezas que no lo permitan, lavar con diluyente epoxi en forma generosa. luego lijar con lija al agua #150-180. eliminar el polvillo resultante.

Como fondos previos, puede aplicarse fondo multipropósito al agua. también indulac wash primer aplicado en forma de velo, no superando los 10 a 12 micrones de espesor. para esquemas de alta gama pueden emplearse indulac fondo anticorrosivo epoxi o epoxi hb autoimprimante.

**Observaciones** : Es muy importante aplicar los fondos inmediatamente se hayan terminado las operaciones previas (arenado o lijado enérgico) ya que comienza rápidamente el proceso de oxidación.

Para la finalización de los esquemas pueden emplearse esmaltes multipropósito base solvente (brillante, semibrillo, satinado o mate) esmalte al agua multipropósito (brillante o satinado), esmalte antióxido ferromicáceo, terspray esmaltes de secado rápido base solvente, indulac esmalte poliuretánico o epoxi, según el uso final previsto.