



## DESCRIPCIÓN

El acero es una aleación de hierro y carbono. Se obtiene en un proceso de dos fases. Primero, el mineral de hierro es reducido o fundido con coque y piedra caliza, produciendo hierro fundido que es moldeado como arrabio o conducido a la siguiente fase como hierro fundido. La siguiente fase, la de acería, tiene por objetivo reducir el alto contenido de carbono que se introdujo al fundir el mineral y eliminar las impurezas tales como azufre y fósforo, al mismo tiempo que algunos elementos como manganeso, níquel, cromo o vanadio son añadidos en forma de ferro-aleaciones para producir el tipo de acero demandado. En las instalaciones de colada y laminación se convierte el acero bruto fundido en lingotes o en laminados; desbastes cuadrados (gangas) o planos (flog) y posteriormente en perfiles o chapas, laminadas en caliente o en frío.

Se presenta como un material de alta dureza aunque quebradizo. En su estado original, luego del enfriamiento se oxida rápidamente por ello, debe protegerse inmediatamente con métodos anticorrosivos.

## SOLUCIONES

Es común que las piezas de fundición sin protección presenten corrosión u óxido avanzado por falta de

Si las piezas son nuevas deberá aplicarse de manera rápida y eficaz fondo antióxido ofondo multipropósito al agua en forma abundante o indulac fondo anticorrosivo epoxi para bloquear el contacto de la pieza con el oxígeno del aire y detener el proceso de oxidación que se produce inmediatamente sale del molde.

Si ya se encuentra oxidada deberá cepillarse enérgicamente con cepillo de acero y eliminar el óxido suelto. luego aplicar desoxidante fosfatizante tersuave y convertidor de oxido tersuave.

En estos casos es conveniente arenar y aplicar los métodos arriba citados aunque también puede emplearse directamente sobre el metal con un tratamiento marginal eliminando el óxido suelto, indulac hb revestimiento epoxi altos sólidos.

Si las piezas se encuentran pintadas en buen estado puede seguirse con los esquemas de pintado convencionales de fondos y esmaltes sintéticos. si no lo están, debe eliminarse la pintura en mal estado y proceder como si se tratara de superficies nuevas.

Para terminaciones epoxi y poliuretánicas se deberá tener en cuenta que debe partirse aplicando previamente, como método de protección, un fondo anticorrosivo epoxi. El po también pueden emplearse otras terminaciones sobre fondos convencionales como esmaltes multipropósito base solvente o al agua. El análisis previo de cada caso puede obviar el empleo de fondos cuando se emplean estos esmaltes.