

Oxidite

Tecnología Avanzada para Anodizado de Aluminio



Anodizado para aplicaciones de
Automotriz, Aeroespacial, Cosméticos e Ingeniería



- Detergentes de inmersión sin ataque de silicato o boro
- Desmoldantes libres de cromo y ácido nítrico
- Soluciones de electro-pulido sin cromo
- Sellos libres de níquel y cobalto

Oxidite

Tecnología Avanzada para Anodizado de Aluminio

Pre y Post-Tratamientos para aplicaciones de Anodizado

Los sistemas Oxidite de **MacDermid Enthone** demuestran nuestra experiencia en limpieza, ataque, desmoldeo, coloración y sellado para la industria de anodizado. Desarrollados y depurados para satisfacer las exigentes necesidades de los clientes; fueron especificados para resultados específicos.

Nuestros procesos Oxidite son una compilación de productos para tratamiento de aluminio agrupados específicamente para superar las expectativas y requerimientos del aplicador de aluminio. En conjunto; logran un recubrimiento de alta calidad y consistencia.



La Gama Más Completa de Productos de Anodizado

Los Sistemas Oxidite de MacDermid Enthone cubren todas las aleaciones y fundiciones normalmente tratadas en procesos de anodizado. Sin importar la necesidad, tenemos una solución pre formulada y respaldada por el servicio técnico mundial de MacDermid Enthone; puede estar seguro de que sus necesidades son nuestros objetivos.

Para un rendimiento y productividad comprobados con liderazgo en la industria, cuente con MacDermid Enthone.

CARACTERÍSTICAS DEL PORTAFOLIO OXIDITE

- Excepcional Vida Útil y Estabilidad del Proceso
- Procesos que cumplen con regulaciones ambientales
- Gama Completa de Productos de Anodizado
- Alto Rendimiento Confiable, Duradero y Consistente





Acabados Decorativos

La oxidación anódica de soluciones base ácido sulfúrico ofrece un atractivo acabado decorativo y protector de una gran variedad de artículos de aluminio. Dependiendo de la condición inicial de la superficie y composición de la aleación, los productos Oxidite pueden facilitar un efecto brillante, semi-brillante o mate. La película anódica se puede teñir en una amplia gama de colores atractivos.



Anodizado Arquitectónico

El Aluminio es muy utilizado en edificios para marcos de ventanas, herrajes de puertas, barandales y muros. El anodizado Arquitectónico típicamente es un film anódico de 5 a 25 micras y en ciertas aplicaciones más de 25 micras. Estos espesores son necesarios para cumplir con las condiciones severas del exterior combinado con limpieza poco frecuente. Las películas anódicas pueden pintarse para aumentar la resistencia a la intemperie.

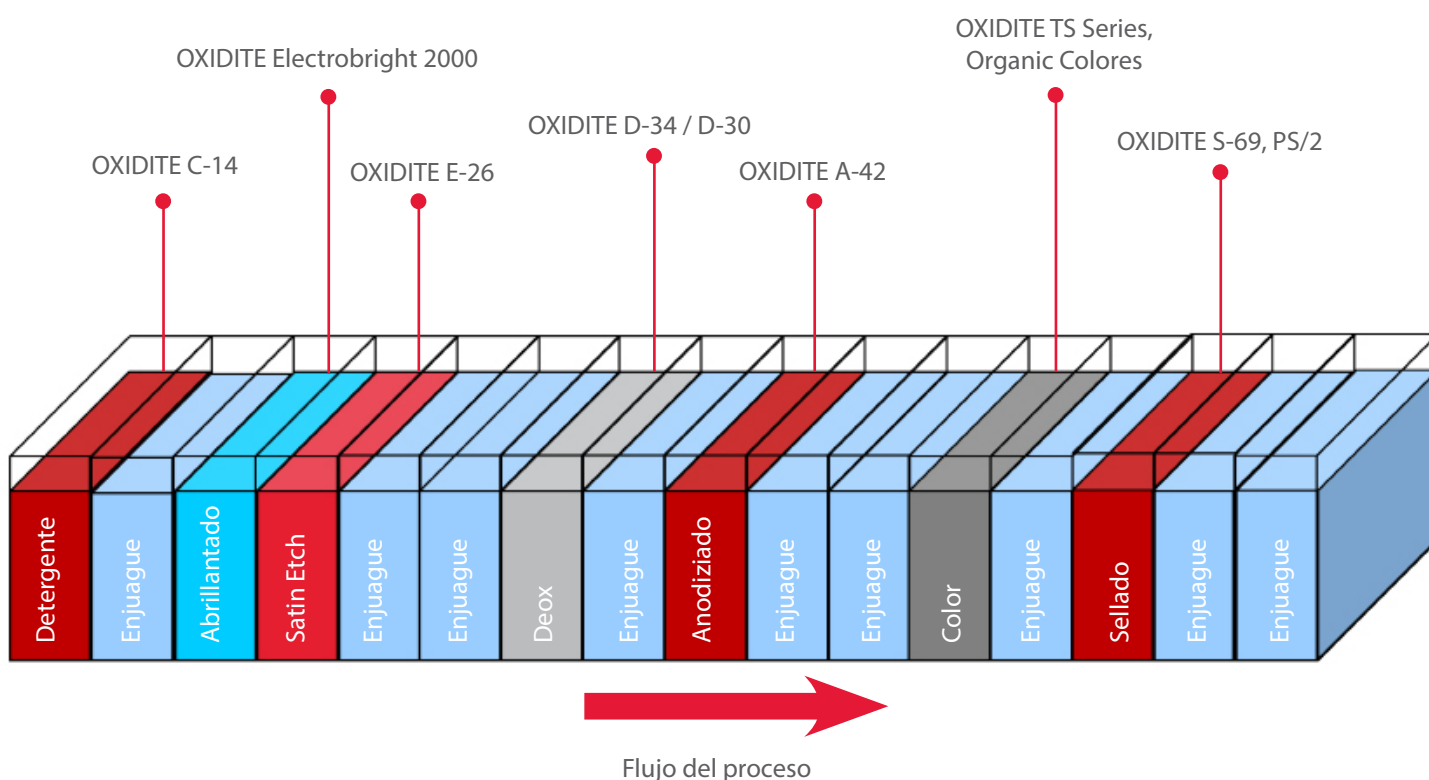
Anodizado Duro

Aunque la película anódica producida por el proceso de ácido sulfúrico es bastante dura y resistente al desgaste, mediante un ajuste de las condiciones de anodizado, deposición más dura y gruesa se puede producir para aplicaciones de Ingeniería. La dureza de la película anódica es del orden de 500 H.V. pero proporciona una resistencia a la abrasión típica de una superficie más dura. El anodizado duro puede tener un acabado mate.

Acabados Resistentes a la Corrosión

Para las aplicaciones automotrices, aeroespaciales y militares se requiere alta resistencia a la corrosión. Los procesos Oxidite son muy utilizados para limpiar, acondicionar, proteger, dar color y sellar aleaciones y fundiciones de aluminio usadas en estas industrias. Los productos de pre-tratamiento Oxidite son compatibles con las secuencias del proceso de anodizado de ácido crómico.

OXIDITE - Process Cycle



Oxidite

Tecnología Avanzada para Anodizado de Aluminio



Esta tabla resume los productos recomendados que combinados ofrecerán la superficie anodizada más avanzada para todas las aplicaciones.

| Gama de Productos | |
|------------------------------|--|
| OXIDITE C-14 | Líquido en paquete individual, sin-silicatos, limpiador alcalino suave. Muy eficiente para limpiar suciedad, lubricantes y compuestos pulido, de la superficie del aluminio. Eficaz en agua dura y minimiza la formación de lodos. |
| OXIDITE E-26 | Aditivo Líquido que se usa en combinación de Sosa Caustica para producir un acabado satinado uniforme y liso (Acabado E6). Previene la formación de escamas. No requiere sobre-flujo constante o vertido periódico. |
| OXIDITE D-34 / D-30 | Aditivo desmoldante sin Cromo; Sin Ácido Nítrico (D-34). |
| OXIDITE S-54 | Líquido, aditivo de pH neutro para baños de sellado evitando la formación de sellado con brillo o mancha. Utilizado para sellado de trabajos de anodizado, teñido o electro-coloreados, acelera el cierre de poros, y permite que el sellado se realice a 90 - 95oC. |
| OXIDITE S-69 | Líquido a base de níquel, aditivo de pH neutro para baños de sellado evitando la formación de sellado con brillo o mancha. Utilizado para sellado de trabajos de anodizado, teñido o eletro-coloreado, acelera el cierre de poros. |
| OXIDITE PS/2 | Aditivo de sellado base níquel con mínimo sangrado de tinte o formación de suciedad. Normalmente se usa para fijar la coloración orgánica, evitando así el fenómeno de "drenado" de colores en las operaciones de sellado sucesivas |
| OXIDITE Electrobright 2000 | Electro-pulido; líquido, proceso libre de cromo a base de ácido fosfórico |
| OXIDITE - Organic Dye | Amplia gama de colores de sulfato de tintas orgánicas disponibles. |
| OXIDITE TS - Electrocoloring | Acabados estaño, electro-coloración para Acero inoxidable de bronce a negro. |



For more information, please contact us at:

Email: isenquiries@macdermidenthone.com

www.macdermidenthone.com/industrial

© 2019 MacDermid Enthone.