

## TRUEDINE 158

**TRUEDINE 158** es un producto líquido usado para el tratamiento del acero, convirtiendo la superficie metálica en una capa de fosfato de hierro no metálica.

Aplicado convenientemente y seguido del uso de un apropiado enjuague final, esta capa de fosfato de hierro ofrece una excelente adhesión de pintura y resistencia a la corrosión.

El **TRUEDINE 158** es apropiado para ser usado en equipos de rociamiento de 3, 4 o más etapas.

La temperatura de proceso es de 55 - 70 ° C.

### SECUENCIA DEL PROCESO

**Etapas 1 :**                      **TRUEDINE 158**                      **1 - 3 %**  
   **TRUEDENE 627**                      **0,1 - 0,5 %**

**Etapas 2 :**                      **TRUEDINE 158**                      **1 - 3 %**

**Etapas 3 :**                      **Enjuague a pérdida**

**Etapas 4 :**                      **Pasivado :**

**Su representante técnico recomendará el  
SELLADOR adecuado.**

### CONTROLES DEL BAÑO:

#### ACIDEZ TOTAL :

Pipetear 10 ml. de muestra, agregar 5/6 gotas de solución indicadora de fenolftaleína y titular con solución de hidróxido de sodio 0,1 Normal.

Un baño standard operará con una acidez total de 7,0 a 10,0.

## CONTROL DE pH POR TITULACION (Acidez Consumida)

Después de ajustar la acidez total en el rango de puntaje establecido, pipetear 10 ml de muestra, agregar 3 gotas de solución indicadora de azul de bromofenol y titular con solución de ácido sulfúrico 0,1 Normal. Los mililitros consumidos se conocen como puntaje de control de pH.

El rango de operación recomendado es de 0,4 a 1,0 puntos.

## CONTROL DE pH

Se puede determinar el pH de trabajo con potenciómetro o papeles de pH. El pH de trabajo es de 4,7 a 5,5.

El rango óptimo de operación dependerá de varios factores (tiempo de rociamiento, temperatura de trabajo, tipo de acero, equipo, etc.). El cual será determinado por el **Departamento Técnico de QUIMICA TRUE S.A.C.I.F.**

FF3076 Versión 2024