

Ánodos de Magnesio

Norma de referencia: ASTM 486

Aleación AZ63B

SKU 3001

• APLICACIONES

Estos ánodos, de aleación AZ63B, se emplean para protección de estructuras metálicas en agua dulce, como tanques de agua, rejillas, compuertas, bombas, etc.

• VENTAJAS

Las ventajas que tienen sobre los de aluminio o zinc son una mayor salida de corriente por su mayor diferencia de potencial respecto al cátodo protegido (3 veces mayor que los de zinc y 2,3 veces mayor que los de aluminio, partiendo de la mismas dimensiones). No son contaminantes del agua y pueden soportar temperaturas bastante más altas.

• CARACTERÍSTICAS

La función del alma que sobresale por ambos extremos (varilla de acero o pletinas) : sirve de soporte a la aleación de magnesio (ánodo) y para conectar el ánodo a las estructuras a proteger. Está calculada para que soporten bien el peso de los ánodos sumergidos o no (cuando el recipiente no tiene agua) y debe ser capaz de permitir el paso de corriente entre ánodo y estructura.

• DIMENSIONES

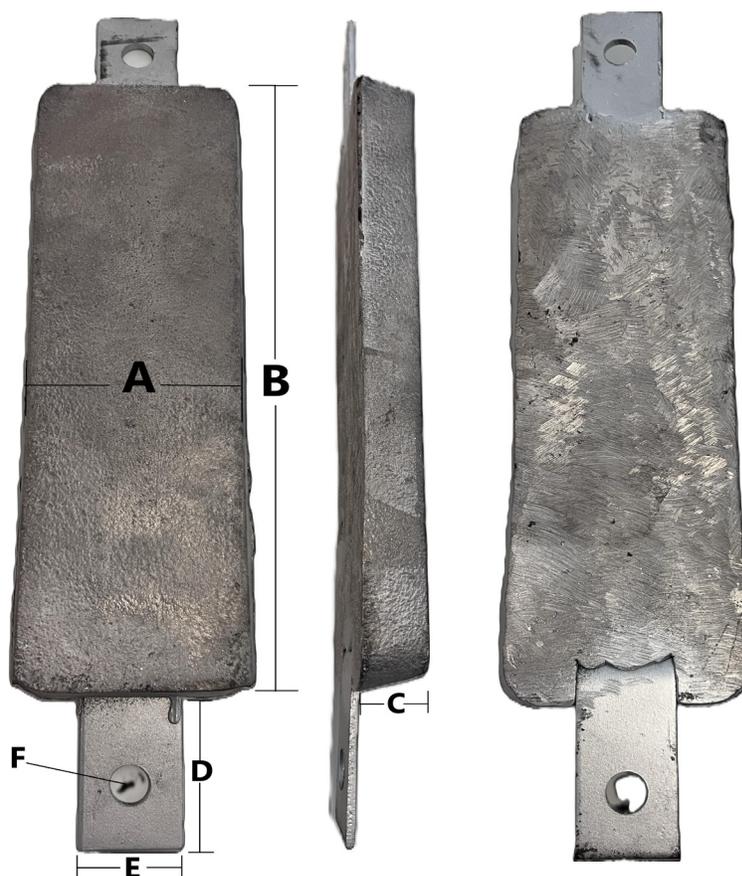
ÁNODO	Medidas
A	100mm
B	300mm
C	30mm
Peso	1,7kg

ALMA	(mm)
D	64mm
E	40mm
F	15,5mm

• INSTALACIÓN

Para instalarlos se sueldan sus pletinas de acero a la estructura a proteger o bien se sujetan a tornillos o bridas soldados a dichas estructuras.

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO



* NO CLASIFICADO EN CATEGORÍAS "SUSPEL"



Hoja datos de seguridad

Ánodos de Magnesio

Norma de referencia: ASTM 486

CONSIDERACIONES DE USO

- El ánodo de magnesio ayudará a reducir la alcalinidad y en entornos con altos niveles de cloro y cloraminas. Con ésta aleación podemos aplicar protección catódica a superficies metálicas (cátodo) en contacto con agua dulce con resistividad mayor de 500 ohm - cm.
- La barra se sacrifica y atrae las bacterias del agua en lugar de permitirle atacar al cátodo mismo, absorbe las partículas corrosivas causadas por el agua, evitando el óxido y otras actividades oxidantes.
- Debe revisar el ánodo en 12 meses y reemplazar en caso de desgaste inferior a 10mm de diametro.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

ALEACIÓN	Elementos de aleación %				Elementos de impureza %			
	Al	Zn	Mn	Mg	Fe	Cu	Ni	Si
AZ63B	5,89	2,92	0,39	90,79	0,0019	0,0001	0,0003	0,003

PROPIEDADES ELECTROQUÍMICAS

(El medio es agua salada con cloruro de sodio al 3%)

ALEACIÓN	Voltaje circuito abierto -V(Vs Cu/CuSO4)	Voltaje circuito cerrado -V(Vs Cu/CuSO4)	Capacidad actual (A.h)/Kg (Vs Cu/CuSO4)	Eficiencia actual (%)
AZ63B	1.57 -1.67	1.52 -1.57	≥1210	≥55
Resultado muestra	1.62	1.54	1241	56.4

- * Estado de disolución: el producto de corrosión es fácil de caer y la superficie es uniforme

GENERALIDADES

- TIPO DE METAL: Metal NO ferrico ultraligero, inorgánico. En estado líquido y en polvo es muy inflamable; tiene un color blanco parecido al de la plata, es manejable y más resistente que el aluminio.
- PRESENTACIÓN: Se suministra en forma de MASA SOLIDA con un núcleo o soporte que sirve para sustentar el material de aleación a la estructura a proteger.
- ALMACENAMIENTO: En sitio cubierto, cerrado a temperatura ambiente, libre de humedad.
- MANIPULACIÓN: Evitar la producción de POLVO ó VIRUTAS. Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición.
- PRECAUCIONES: El magnesio es un metal altamente inflamable, que entra en combustión fácilmente cuando se encuentra en forma líquida de polvo ó virutas, mientras que en forma de masa sólida es menos inflamable.
- TOXICIDAD: No se calificará peligroso para el medio ambiente acuático.
- DEGRADACIÓN: El ánodo se degrada al 100% durante su proceso de protección catódica "oxidación" en contacto directo con el electrolito (agua o suelo) y el cátodo a proteger.