

**No dejes que México se oxide
usa:**



**único tratamiento líquido contra
el óxido**

¿CÓMO TRABAJA oxi...no ?

- 1° Transforma el óxido en una superficie inerte.
- 2° Entre el hierro y la capa neutralizada de óxido crea una capa de cobre puro de 50 micras ó 2 milésimas. (cobreado en frío)
- 3° En el exterior forma una capa de Sulfuro de Cobre el cual actúa como aislante del oxígeno permitiendo una adherencia sobresaliente de los posteriores tratamientos a modo de imprimación de altísima calidad.

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

- Se efectuará la prueba sobre tubo de escape resonador, de una motocicleta oxidado en ambiente marino. Con ello se verá que oxi...no puede restaurar la superficie oxidada y además se verificará la alta temperatura a la que es capaz de trabajar sin problemas ($>400^{\circ}\text{C}$)

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN

- **1° Se lavó con agua y jabón para limpiar impurezas, así como para eliminar sales marinas que habían oxidado la pieza.**
- **2° Se limpió de grasa y suciedad toda la superficie, para lo cual se utilizó un disolvente nitro celulósico compuesto por xileno y tolueno empleando para ello una brocha de pelo duro.**
- **3° Se aplicaron dos manos de oxi...no con intervalos de tiempo de tres horas entre cada mano. Para ello se utilizó una simple brocha.**
- **4° El interior del tubo de escape también se aplicó oxi...no para protegerlo ya que presentaba una acusada oxidación, la cual por tratamientos normales es casi imposible de eliminar pues otros productos no resisten las altísimas temperaturas de los gases quemados durante la combustión.**
- **4° Tres horas después de que se secase la última capa se utilizó una pintura comercial en espray para tubos de escape con una resistencia térmica de hasta 650°C (1200° F) en modo continuo. Aplicándose una sola capa.**
- **5° Se dejó secar la pintura, durante 48 horas con el fin de que se endureciese bien, antes de ser reinstalado en el motor.**

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN

Tubo de Escape oxidado en ambiente marino

Zonas de máxima oxidación



PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN



Tubo de Escape oxidado en ambiente marino. Se aprecian manchas de óxido y zonas donde la combinación de calor y humedad salina han ido corroyendo la superficie de forma irregular formando cráteres e imperfecciones graves.

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN

Aplicación de la primera mano de oxi...no

Oxi...no empieza a trabajar sobre las zonas oxidadas convirtiéndolo en una capa inerte rojiza



Las zonas más oscuras indican la formación de sulfuro de cobre que es aislante al oxígeno. Se ha formado en estas zonas pues presentaban poca oxidación.

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN

Aplicación de la segunda mano de oxi...no

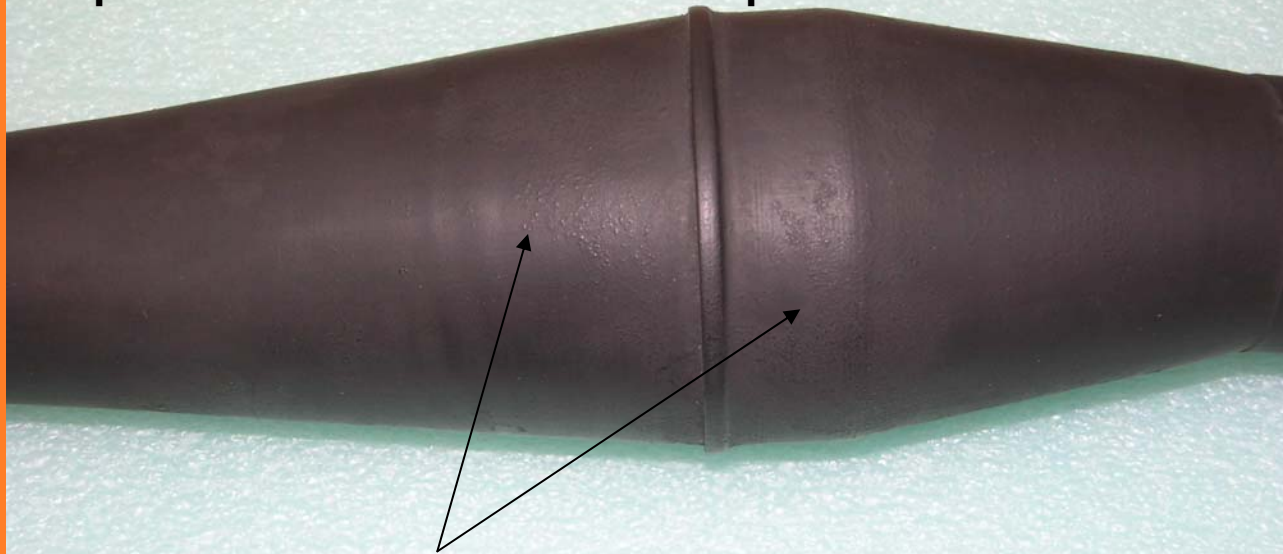


oxi...no ha finalizado el proceso de transformado del óxido. Las zonas más oscuras son las que en el origen estaban más oxidadas. Las zonas más claras indican leve presencia de óxido ya neutralizado.

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; DESCRIPCIÓN

Aplicación de la pintura resistente al calor.

Acabado final con pintura térmica de tubos de escape, resistente hasta los 650°C (1.200°F) El aspecto de la superficie es sobresaliente y casi perfecto como cuando el escape era nuevo.



Las ligeras motas que se aprecian son las burbujas de óxido neutralizado sobre la cual se haya ahora la pintura bien adherida.

PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO; CONCLUSION

!!! El tubo de escape y el colector vuelven a estar nuevos !!!

