

# **ECOTAN B**

## **Auxiliar para Curticion Ecológica**

---

### **CARACTERISTICAS**

<b>Apariencia</b>	:	Polvo verde grisáceo
<b>Naturaleza química</b>	:	Complejo orgánico reactivo de cromo
<b>Estabilidad al almacenamiento</b>	:	Muy buena, debiéndose evitar lugares húmedos

### **PROPIEDADES**

**ECOTAN B** es un auxiliar para el proceso de curtición ecológica que elimina el grave problema de contaminación de cromo en los efluentes de las curtiembres, evitándose la necesidad de contar con costosas plantas de tratamiento y recuperación. Su naturaleza química de alta sustantividad con la piel y muy reactiva con el cromo del proceso, además de agotar totalmente los baños de curtición, produce una gran fijación del cromo en la piel tratada.

Adicionalmente, **ECOTAN** presenta la ventaja de la producción de cueros de singular calidad, con notables características que no se alcanzan con el proceso de curtición convencional.

### **USOS Y VENTAJAS**

El uso de **ECOTAN B** es aconsejable para todo tipo de piel, realizándose la curtición en el mismo baño de piquelado y suprimiéndose la etapa de basificación.

El proceso simplifica y facilita la secuencia de producción, no genera incrementos de costos, no requiere instalación especial alguna y elimina la necesidad de ingentes inversiones y costos operativos de plantas de tratamiento de efluentes.

Los cueros producidos con el proceso **ECOTAN** son especiales por su llenura, plenitud y morbidez; sus características de resistencia mecánica mejoran en términos de duplicación de los valores de resistencias a la tracción y al desgarre.

### **APLICACION**

El proceso de curtición se realiza utilizando el baño de piquelado. Para mayores detalles consultar la hoja instructiva del proceso.

# PROCESO DE CURTICION AL CROMO CON ECOTAN B

---

## MATERIAL

Pieles correctamente desencaladas y purgadas

## PIQUELADO

- . Piquelado normal, preferentemente con una relación de baño RB=20 - 40% y un pH final de 3.0 - 3.1
- Ejemplo.:
- . Agua = 20 - 40%
- . Sal = 5 - 7% para 5- 6° Be
- . Rodar 10 - 15'
- . Acido fórmico 85% (1:10) = 0.4 - 0.5%
- . Rodar 10'
- . Acido sulfúrico 98% (1:10) = 1.2 - 1.5%
- . Rodar 60'
- . pH final = 3.0 - 3.1

## CURTICION

### PROCESO A

- . Baño de piquel = 20 - 40%, pH = 3.0 - 3.1
- . Salcro R = 3.8 - 4%
- . Rodar 60', pH = 2.8 - 3.0
- . ECOTAN B = 3.8 - 4%
- . Rodar 10 horas, pH = 4.0 - 4.3  
t = 44 - 46° C
- . Acido fórmico 0.3%, rodar 30 min.

### PROCESO B

- . Baño de piquel = 20 - 40%, pH = 3.0 - 3.1
- . Salcro R = 3.8 - 4%
- . Rodar 60', pH = 2.8 - 3.0
- . ECOTAN B = 3.8 - 4%
- . Rodar 8 horas, pH = 4.0 - 4.3  
t = 44 - 46° C
- . Acido fórmico 0.3%, rodar 30 min.
- . Añadir 20% agua caliente
- . Rodar 2 horas.

**Nota:** Para el agotamiento óptimo es fundamental lograr la elevación de temperatura del baño mediante la acción mecánica, a niveles de al menos 46 grados centígrados y mejor aun sobre los 50 grados. Si se reposa la noche, al día siguiente rodar 1 hora.