



## WORK INSTRUCTION

### Passivation Process

REVISION: 00

PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.56

DATE EFFECTIVE: 04/01/21

1. Verifique el PH de la solución del tanque de pasivación con el medidor provisto, el PH debe ser 1.8-2.2.
  - a. Si es inferior a 1,8, agregue agua al tanque
  - b. Si es superior a 2,2, añadir ácido cítrico
2. Coloque las piezas en la solución de limpieza durante un mínimo de diez minutos.
3. Retire las piezas de la solución de limpieza y sumérgalas en el tanque de enjuague con agua.
4. Coloque las piezas en la solución de pasivación durante un mínimo de veinte minutos.
5. Retire las piezas de la solución de pasivación y sumérgalas en el segundo tanque de enjuague con agua
6. Pruebe 1-2 piezas con un kit de prueba de sulfato de cobre para asegurarse de que las piezas se pasivaron correctamente (no deben mostrar decoloración)
  - a. Si hay decoloración, verifique el nivel de PH nuevamente y reporta los pasos 4-6
7. Registre la información de pasivación en la especificación
8. Escanee el proceso de pasivación en el programa de entrada de detalles

#### Notas:

- Documento de referencia: ASTM A967-13
- Solución de limpieza para ser cualquier tipo de fluido de corte (Citrisuf Kleer Kleen 4000 por ejemplo), monitoreado a discreción de Tempco
- Los tanques de enjuague con agua deben tener un contenido de solidos de menos de 200 ppm, monitoreados a discreción de Tempco
- La solución de pasivación será una mezcla de agua y acido cítrico (actualmente se usa Citrisurf 2050). Monitoreada a discreción de Tempco

**WORK INSTRUCTION****Passivation Process**

REVISION: 00

PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.56

DATE EFFECTIVE: 04/01/21

**HISTORIAL DE REVISIONES**

| NIVEL DE REVISION | FECHA DE REVISION | SECCIONES | DESCRIPCIONES DE LOS CAMBIOS |
|-------------------|-------------------|-----------|------------------------------|
| 00                | 04/01/21          | All       | Initial release              |

**AUTHORIZACION**

| POSICION  | ADAPTADO POR       | FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES |
|---|--------------------|-----------------------------------|
| Preparado por: Director de Operaciones de Manufactura | Ananda Palanichamy |                                   |
| Representativo Gerencial:                             | Samir Patel        |                                   |