

Plating Sol

Descrição

Plating Sol é uma cobertura antiácida, a base de P.V.C. utilizada no revestimento de Gancheiras, Tambores, Conexões, Tubulações, Válvulas, etc.

Características Físico-Químicas

Aspecto	Líquido viscoso verde-claro
Densidade	1,320 g/cm ³ +-0.05
Ponto de Fulgor	250 °C
Viscosidade	110 - 150 Segs (Copo Ford # 8) – Aproximadamente
Não Voláteis	98 +- 1% (3 horas a 120 °C)

Ciclo Operacional:

1 – Preparação ideal das peças

Peças de ferro: Decapagem e fosfatização.

Peças de cobre, latão e outras ligas: jato de areia.

As peças que irão receber o **Plating Sol** deverão estar completamente isentas de óleos, graxas e ferrugem.

2 - Aplicação do **PRIMER**

Depois de perfeita limpeza as peça, aplicar o **PRIMER** por simples imersão com pequena movimentação da peça para impedir a formação de bolhas na superfície.

O Primer pode ser aplicado por imersão ou a pincel. A secagem do Primer deve ser efetuada a temperatura ambiente, durante um mínimo de 12 horas ou durante um curto tempo na estufa com temperatura ate máximo de 130 - 170 °C.

3 - Aplicação do **Plating Sol**

a) Colocar as peças previamente cobertas com Primer, em estufa, por 10 minutos, a temperatura de 175-180 °C.

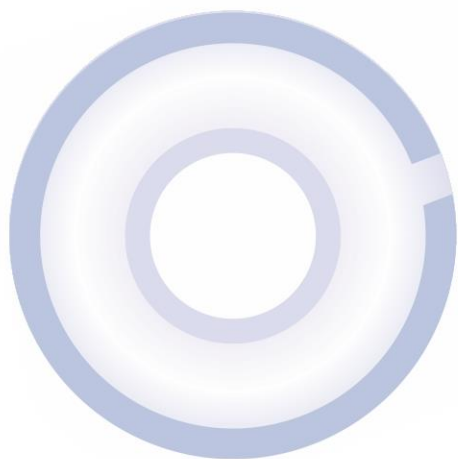
b) Retirar as peças da estufa e aplicar o **Plating Sol** por Imersão

c) No caso de haver sido aplicado por imersão, deixar escorrer o **Plating Sol** até não mais gotejar.

d) Colocar as peças na estufa por 30 minutos, a temperatura de 175-180 °C. Este tempo pode variar em função das peças e camada de **Plating Sol** desejada. A pratica indicará o tempo ideal. O **Plating Sol** estará perfeitamente curado, quando apresentar uma superfície brilhante.

e) Para os casos que se desejar camadas mais espessas de **Plating Sol** a operação deverá ser repetida duas ou mais vezes. Após a aplicação da primeira camada, colocar a peça na estufa por 10 minutos, retirá-la e fazer nova aplicação. Manter sempre a temperatura entre 175-180 °C.

Este procedimento deverá ser repetido tantas vezes, quantas as camadas necessárias. Após a aplicação da ultima camada deverá ser efetuada a cura, permanecendo a peça na estufa por um período de 30 a 90 minutos, a temperatura de 175-180 °C.



stermayer
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.

As informações contidas neste Boletim Técnico são baseadas em nossa tecnologia e Know-how do processo, incluindo operações de campo e práticas de laboratório. Garantimos e asseguramos todos os produtos componentes do processo, desde que mantidas as condições de validade e embalagens originais o que comprovem a ausência de adulteração do produto. Durante a utilização do processo nem sempre podemos exercer total controle do mesmo, uma vez que cada situação de operacionalização é particular e específica a necessidade de cada Cliente.