

## Plating Mordente

### *Descrição:*

**Plating Mordente** é um produto sólido que dissolvido em água oferece um filme aderente de zinco sobre o alumínio. O processo é utilizado sobre todos os tipos de alumínio e suas ligas e deposita por imersão um filme denso, finamente granulado, ideal como base para eletrodeposição de cobre, Níquel, Cromo ou Cádmio e outros metais.

### *Condições de Operacionais:*

<b>Plating Mordente</b>	350 - 385,0 g/l
Temperatura	18 – 23 °C
Tempo de Imersão	30 segundos – 60 segundos ( com movimentação das peças )
Equipamento	Tanque de ferro ou aço inox, não se recomenda o uso de revestimentos de PVC, devido sua natureza fortemente alcalina e sua dissolução gera calor.

### *Instruções Operacionais:*

1. Encher o tanque limpo, com  $\frac{1}{2}$  do volume de água.
2. Adicionar lentamente, o **Plating Mordente**, com agitação constante para uma boa homogeneização.
3. Completar com água, até o volume final de trabalho.

Durante a dissolução, haverá grande liberação de calor, recomenda-se que o banho esfrie, antes de iniciar a produção.

### *Aplicação da Camada de Plating Mordente:*

Para aplicação da camada de **Plating Mordente**, simplesmente imergir as peças na solução. Quando as peças forem colocadas na solução, estas devem ser **vigorosamente agitadas** para se assegurar uma completa e uniforme molhagem da superfície. Deve-se experimentar primeiramente dependendo do tipo de liga usada, vários tempos de imersão, até que se chegue ao ciclo ideal. Sabe-se, por exemplo, que materiais que reagem rapidamente na solução de **Plating Mordente**, requerem tempos menores de imersão.

### *Preparo das Peças:*

Para o bom desempenho do processo **Plating Mordente** é essencial um preparo adequado das peças. Se as peças contêm massa de polir, óleos ou graxas podem ser usados vários processos para a pré-limpeza das peças. Os processos mais comuns são desengraxe a vapor, a jato ou com um solvente emulsificável como **Plating Emulgal**.

### **Manutenção e Controle:**

O banho de **Plating Mordente**, pode ser controlado pela formação de gás na superfície do alumínio. A medida que a solução se torna fraca, o tempo de imersão assim como a gaseificação aumentam consideravelmente, então a reposição da solução deverá ser feita na proporção.

O banho poderá também ser controlado pela densidade, para referência é de 34,0 Bé numa temperatura de 20 °C. Se a densidade for inferior a recomendada, o banho deverá ser reforçado, e quando a densidade for alta, deve ser adicionada água para diluir o banho.

Densidade ( Bé )	Plating Mordente ( g/l )
21,6	245,0
23,9	265,5
26,1	285,0
28,2	300,0
30,2	323,0
32,1	345,0
<b>34,0</b>	<b>385,0</b>
35,8	398,4
37,5	431,7
39,0	465,7
40,5	478,4
42,0	498,8
43,5	515,00

### **Informações de Segurança:**

**Plating Mordente** tem caráter fortemente alcalino. Evitar contato com pele e olhos. Usar EPI'S necessários: óculos, avental, botas e luvas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso e neutralizar com uma solução de Água Boricada à 3%. Em caso de contato com os olhos, lavar com água e procurar um oftalmologista.

*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 à necessidade de cada Cliente*