

Plating R-11

Descrição:

Plating R-11 é um decapante/fosfatizante, o qual prepara a superfície de ferro ou aço para recebimento de pintura ou esmalte sintético.

Plating R-11 não deixa resíduos corrosivos na superfície do metal a ser pintado, desta forma as peças a serem tratadas estarão protegidas por uma leve película de fosfato, a qual ajuda eliminar a continuação da ferrugem abaixo da pintura, nos lugares em que a mesma possa aparecer acidentalmente.

Plating R-11 é utilizado por simples imersão, atuando nas mais diferentes condições de temperatura e tempo de imersão, dependendo da quantidade de ferrugem a ser removida.

Plating R-11 não libera gases venenosos durante o trabalho.

Condições Operacionais:

Plating R-11	50,0 % (Sendo 100% para limpeza pesada)
Temperatura	25 – 50 °C
Tanque	Ferro revestido com PVC, Polietileno ou Polipropileno

Observações:

1. Se as peças apresentarem excesso de óleo na superfície, as mesmas deverão ser desengraxadas com **Plating DQ-108** ou **Plating Emulgal**.
2. As peças deverão ser imersas no **Plating R-11** até que a ferrugem seja completamente removida. Após processar as peças, proceder a lavagem com água fria corrente, preferencialmente em forma de jato e posteriormente secar com água quente ou ar comprimido.

Informações de Segurança:

Plating R-11 é uma solução ácida, portanto ao se trabalhar com este produto usar todo equipamento de proteção, casos tais como: aventais, luvas e botas de borracha, óculos mascara para o rosto. Em caso de contato acidental, lavar a área atingida com abundante quantidade de água. Se os olhos forem atingidos lavar com água limpa durante pelo menos 15 minutos, e recorrer imediatamente a um oculista.

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.