

Plating Cu

Descrição:

Plating Cu é um produto líquido concentrado, que diluído em água abrillantar as superfícies de cobre e suas ligas, sem desprendimento de gás. Após as peças tratadas com **Plating Cu** apresentarão uma superfície brilhante, limpando e desoxidando. Haverá como consequência formação de um depósito de cromato que proporcionará boa proteção à corrosão e boa base para pintura.

Condições Operacionais:

| | Cobre | Latão |
|-------------------------|----------------|----------------|
| Plating Cu (%) | 50,0 - 100,0 | 50,0 - 100,0 |
| Temperatura (°C) | 20 - 60 | 20 - 60 |
| Tempo | 30 seg - 4 mim | 30 seg - 4 min |

Para preparar o banho, diluir simplesmente a quantidade necessária em água. Conforme o concentrado for adicionado, agitar com pá de ferro, limpa.

Instruções Operacionais:

As condições operacionais corretas, são determinadas pela espessura do filme de óxido a ser removido e pelo tempo disponível para o tratamento.

Ao aumentar a concentração de **Plating Cu** e a temperatura do banho, consegue-se o aumento da eficiência do banho, reduzindo desta forma o tempo de tratamento de polimento. Caso temperatura e concentração permaneçam constantes, o tempo necessário para a remoção da oxidação é diretamente proporcional à espessura do filme de óxido a ser removido. As peças deverão ser imersas pelo tempo necessário para se obter o resultado desejado.

Equipamento:

Tanque de ferro revestido de PVC, polietileno ou aço inox. O sistema de aquecimento de aquecimento deve ser em aço inox, não é necessário sistema de exaustão.

Controle:

O melhor controle é a inspeção visual das peças. Quando o tempo necessário para remoção do filme de óxido alcançar números inconvenientes, reforços de 8,5 ml/l do concentrado **Plating Cu** são indicados e normalmente corrigem o banho para as performances habituais. Quando, eventualmente grandes adições forem necessárias para recompor o banho, este deverá ser desprezado e recomenda-se a montagem de um banho novo.

Importante:

Quando o **Plating Cu** for usado antes do banho de níquel, é necessário remover o filme de cromato. Isto poderá ser obtido através da imersão numa solução à 10 % de Ácido Muriático ou Sulfúrico.

O ciclo empregado é o seguinte:

- a) **Plating Cu**
- b) Lavagem em água corrente
- c) Imersão no ácido
- d) Lavagem em água corrente
- e) Banho de níquel

Informações de Segurança:

Plating Cu contém ácido crômico. Manusear o produto com luvas, óculos e avental. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso.

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.