

Plating AM-010

Descrição :

Plating AM -010 é um passivador amarelo, de baixa concentração, que forma camadas protetora de cromatos amarelados, mais ou menos iridiscente, sobre camadas de zinco eletrodepositadas, peças de zamak, e em muitos casos em peças zincadas à fogo.

A cor e espessura desta camada depende do pH, temperatura do banho, do movimento das peças na solução e também do banho de zinco. Para camada de coloração mais intensa e mais espessa, deve-se utilizar uma solução concentrada de **Plating AM-010**, com temperaturas mais elevadas, por um tempo de imersão maior, ou tratadas numa solução de pH mais baixo.

A proteção anti-corrosiva é maior quando a camada é mais iridiscente. Não obstante, o tratamento das peças na solução de **Plating AM-010** não deve ultrapassar 45 segundos, pois desta forma sua proteção começa a decrescer. Durante a cromatização há uma dissolução de aproximadamente 0,25 micron da camada de zinco depositada.

Condições Operacionais :

Plating AM-010	10 - 15 g/l
Tempo de imersão	15 - 25 segundos
Temperatura	15 - 25 °C
Recipiente	Ferro revestido de PVC, PVC rígido ou polipropileno

Ciclo Operacional :

1. Zincagem
2. Lavagem
3. Ácido Nítrico 0,1 - 0,3 %/vol. ou Ácido Clorídrico 1 - 2 %/vol durante 3 a 10 segundos.
Em instalações automáticas , usar Ácido Nítrico 0,1 %/vol.
4. Lavagem
5. **Plating AM-010**
6. Lavagem
7. Secar em ar comprimido ou ar (máximo 60 °C)

Instruções Operacionais :

1. Em instalações automáticas nas quais se contam com tempos de imersão e de transferência prolongadas e, também na cromatização de peças pequenas, é conveniente usar uma solução de **Plating AM-010** menos ácida, retardando a formação da camada de cromato.

Desta forma sugerimos a montagem do banho :

Plating AM-010	15 g/l
Amônia	1 ml/l

2. O valor do pH para uso convencional é de 1,3 unidades. O valor do pH para instalações automáticas é de 1,7 unidades.

3. Quando operar com o banho de **Plating AM-010** com temperaturas de até 30 °C, deve-se reduzir o tempo de imersão.

4. Tempos de imersão curtos, oferecem camadas mais finas, conseqüentemente uma proteção reduzida. Tempos de imersão maiores de 45 segundos, formam-se várias camadas de cromato, cuja aderência a camada de zinco é reduzida.

Manutenção :

O **Plating AM-010** não necessita de controle especial. Durante o funcionamento, o pH tende a elevar gradativamente, fazendo com que o operador crocitasse peças num tempo maior para conseguir tons originais. Neste caso, deve-se controlar o pH, e baixa-lo com Ácido Clorídrico. O consumo estimado de **Plating AM-010** é de 8,0 - 9,0 kg a cada 1000 m² de peças processadas. Após tratado cerca de 600 - 800 dm² de peças por litro de solução, proceder à reposição do mesmo, refazendo inclusive as lavagens após cromatização.

Informações de Segurança:

O banho de **Plating AM-010** é um produto corrosivo e ácido. Evitar contato com pele e olhos. Usar equipamento de segurança: luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com Hidróxido de Magnésio.

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.