

Plating Black Zn

Descrição:

Plating Black Zn é um produto líquido que dissolvido em água produz uma camada enegrecida, sobre os depósitos de zinco ácido, alcalino isento de cianeto e alcalino com cianeto.

Plating Black Zn oferece alta resistência a corrosão, estabilidade, de boa base para pintura, vernizes e esmalte.

Condições Operacionais:

Plating Black Zn/Parte 1	180,0 ml/l
Plating Black Zn/Parte 2	90,0 ml/l
Tempo de imersão	1 - 3 minutos
Temperatura	20 - 28 °C
Densidade do banho	5 - 6 Bé
pH	1,0 - 2,0

Ciclo de Tratamento:

1. Zincagem - espessura mínima de 12 microns
2. Lavagem em água corrente
3. Neutralização em Ácido Sulfúrico 1 a 2% (2 - 5 segundos)
4. Lavagem em água corrente
5. **Plating Black Zn**
6. Lavagem água corrente
7. Secagem a frio

Manutenção e Controle do banho:

O uso do processo leva a um desequilíbrio no pH, que deverá ser corrigido diariamente.

Para aumentar 1 Bé, adicionar 35 ml/l do **Plating Black Zn/Parte 1** e 35 ml/l do **Plating Black Zn/Parte 2**.

Instruções Operacionais:

1. Adicionar 50 % do volume final de água destilada e aquecer à 50 °C.
2. Adicionar **Plating Black Zn/Parte 1**, em seguida agitando, adicionar **Plating Black Zn/Parte 2**.
3. Se necessário, usar 1g/l de zinco em pó para envelhecer o banho
4. Completar o volume do tanque e agitar bem.
5. Acertar a temperatura de trabalho para 20 - 28 °C.
6. Controlar o pH na faixa de 1-2 unidades, adicionar Ácido Acético ou Soda Cáustica 30 % .

Observações Importantes:

1. As peças cromatizadas devem ser secas a frio. Processos de secagem a quente tendem a fosquear a camada enegrecida. Caso necessário, secar rapidamente as peças, o processo não deverá ultrapassar 50 °C.
2. Dependendo da dureza da água, no preparo do banho de **Plating Black Zn**, a solução poderá apresentar uma leve turbidez, o que não interfere no funcionamento do banho, não necessitando de filtração.
3. O banho de **Plating Black Zn** pode ser preparado com água (potável), porém a água deionizada aumenta a vida útil do banho e deve ser usada quando disponível.
4. Antes de iniciar o trabalho, o banho de **Plating Black Zn** deve ser agitado. Durante o processamento as peças também deverão ser agitadas.
5. O filme preto formado no cromatizante **Plating Black Zn** não é muito resistente ao atrito, portanto, recomendamos cuidado no manuseio das peças recém preparadas. Após 24 horas, a resistência ao atrito é normal.

Informações de Segurança:

O banho de **Plating Black Zn** é de caráter ácido. Evitar contato com a pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com uma solução de Hidróxido de Magnésio.

Guia de Defeitos:

Defeito	Possível Causa	Correção
1. Iridiscente ou fosco	a) pH alto	a) Ajustar pH na faixa de 1-2 unidades com Ácido Acético
	b) Temperatura elevada	b) Reduzir a temperatura para 23 °C
2. Tonalidade Oliva ou Marrom	a) Imersão muito curta	a) Aumentar o tempo de imersão até 2 a 3 minutos
	b) Temperatura abaixo do normal	b) Aumentar a temperatura entre 23 a 25 °C
	c) Concentração abaixo do normal	c) Aumentar a concentração da solução para 5 a 8 Bé
	d) Falta de agitação	d) Agitar a bem solução
	e) Falta de Plating Black Zn/Parte 2	e) Adicionar 10 - 20 ml/l de Plating Black Zn/Parte 2
	f) Banho com reação muito lenta	f) Aquecer o banho até 60 °C, agitar por 5 minutos.
3. Acabamento manchado, áspero ou fosco	a) Lavagem deficiente das peças zincadas	a) Lavar bem as peças zincadas em água corrente
	b) Verifique neutralização ácida	b) Neutralização ácida fraca. Fazer ativação com 10 ml/l de Ácido Sulfúrico.
	c) Depósito de zinco fosco	c) Corrigir banho de zinco
	d) Enxágüe deficiente após banho Plating Black Zn	d) Lavar bem em água corrente, as peças processadas no Plating Black Zn
4. Remoção da camada	a) Depósito de zinco fraco	a) Aumentar a camada de zinco
	b) pH muito ácido	b) Ajustar o pH entre 1 - 2 com solução de Soda Caustica a 30 %

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.