

Plating AZ-30

Descrição:

Plating AZ-30 é recomendado para cromatização de peças zincadas galvanicamente, melhorando o brilho e a resistência contra a corrosão da camada de zinco eletrolítico.

A coloração da camada depende da concentração, da temperatura e da agitação das peças ou do banho, pois a reação química ocorre mais rapidamente numa solução mais concentrada ou mais quente. Em condições normais de trabalho pode-se obter camadas uniformes e apenas após muita produção deve-se aumentar o tempo de imersão para manter a cor original. As dimensões das peças não variam pela camada, o cromatizante dissolve aproximadamente 1 – 2 micra de zinco.

Condições Operacionais:

Plating AZ-30	5 g/l
Ácido Nítrico 42 Bé	17,5 – 25 g/l (12,5 – 17,5 ml/l)
Tempo de imersão	15 – 30 segundos
Temperatura	15 - 30 °C (ideal : 20 – 25 °C)
pH	Menor que 1 (não é preciso controlar)
Densidade	1,010 g/cm ³
Tanque	Ferro revestido de PVC, PVC rígido ou polipropileno

Instruções Operacionais:

Para preparar o banho, dissolve-se simplesmente o sal **Plating AZ-30** em água e uma vez completada a dissolução, adiciona-se o Ácido Nítrico. Mistura-se bem para que a solução fique homogênea.

Em pequenos equipamentos manuais pode ser usado também o dobro da concentração de **Plating AZ 30** e Ácido Nítrico. Neste caso o tempo de imersão mais favorável é de 10 segundos. Se a temperatura da solução for menor que 15°C, as camadas resultantes serão manchadas ou leitosas.

Após a zincagem, lavar bem as peças em água corrente e depois tratar em **Plating AZ 30** após a passivação, lavar primeiramente em água fria e depois em água a 60°C no máximo. Ao final secar com ar quente ou em centrifuga.

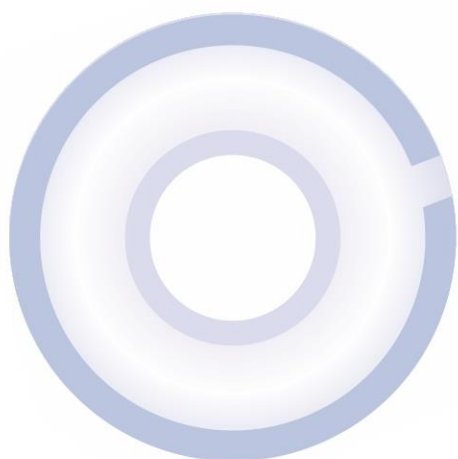
Observações:

1. Agitação das Peças

Deve-se prever uma agitação moderada. Peças a granel tratam-se com a velocidade normal do tambor. Em equipamentos automáticos pode-se agitar por insuflação de ar. Se não houver agitação das peças ou insuflação de ar, deve-se aumentar o tempo de imersão.

2. Tempo de Tratamento.

Deve-se calcular o intervalo do momento da imersão no **Plating AZ 30** até a imersão na primeira lavagem. Por exemplo, com peças a granel podem-se obter as mesmas camadas caso a soma dos tempos de imersão e de transferência for a mesma, que dizer, 5 segundos de imersão e 15 segundos de transferência são o mesmo que 10 segundos de transferência.



stermayer
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.

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.