

Passivação Argalux

Descrição:

Passivação Argalux tem a finalidade de criar uma camada protetora de cromatos, que é formada eletroliticamente, evitando a sulfetação de prata técnica, as quais prejudicam a condutividade e a aparência das peças.

Condições Operacionais:

Passivação Argalux	Pronta para uso
Densidade da Solução	1,065 g/cm ³
Tempo de imersão	1 minuto a 3 minutos
Temperatura	Ambiente – 70 °C
Tanque	PVC, polipropileno ou aço revestido com PVC
Anodos	Aço Inox
Tensão	8 – 10 Volts
Corrente	Catódica
pH	10,5

Manutenção:

Quando há perda de eficiência, o banho deverá ser descartado, não sendo recomendado reforço.

Teste de Sulfetação:

Imersão numa solução de Sulfeto de Potássio 10 g/l, temperatura 30 – 40 °C, por 60 segundos. Retirar as peças da solução, lavar e secar. Não poderá ocorrer escurecimento da camada.

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.