

## Plating D-200

### *Descrição:*

**Plating D-200** é um produto alcalino em pó, o qual está destinado na preparação de banhos na etapa de pré-tratamento; sendo indicado para a remoção de óxidos pretos, provenientes da laminação à quente de chapas de ferro ou as carepas formadas durante o processo tratamento térmico ou de qualquer origem. Podendo ser usado, também na limpeza de qualquer outro tipo de metal, que não seja atacado pela Soda Cáustica.

**Plating D-200** possui as seguintes características:

- Redução no tempo de tratamento no ácido, promovendo uma limpeza perfeita e uniforme, reduzindo assim a tendência de ataque ao metal as tensões de hidrogênio
- Limpeza uniforme com equipamento de menor custo e menor tempo. Pode ser usado em qualquer ciclo de limpeza de forma econômica

### *Condições Operacionais:*

<b>Plating D-200</b>	120 - 240 g/l
Temperatura	75 - 100 °C
Tempo	3 - 30 minutos

### *Instruções Operacionais:*

Para preparar o banho de **Plating D-200**, encher o tanque  $\frac{3}{4}$  de seu volume final com água fria, e lentamente adicionar o **Plating D-200**, calculando o volume final do banho. Assim que o sal começar a ser adicionado, o banho deverá ser agitado por uma pá de ferro, para uma melhor homogeneização, evitar o super aquecimento localizado, isto é, evitar que o material venha se aglomerar no fundo do tanque.

Nunca adicionar grandes quantidades de **Plating D-200** de uma só vez, para evitar que haja erupção do banho devido ao grande aumento da temperatura localizada. Não adicionar grandes quantidades de sal ao banho em uso; adicionar pequenas quantidades lentamente com cuidado.

### ***Ciclo de Tratamento:***

A remoção da oxidação preta ou carepa das peças, não pode ser obtida numa única operação simples, sendo necessário, portanto uma seqüência de operações. Essa seqüência depende do tipo de metal base, do tratamento térmico a que foi submetido a peça, bem como seu formato.

De um modo geral o ciclo de limpeza para aço carbono é simples e consiste na imersão em:

1. **Plating D-200**
2. Lavagem
3. **Ácido Muriático 40 % + 5 % Plating R-10**
4. Lavagem

Em alguns casos, como por exemplo os aços ligas, obtém-se melhores resultados alterando a seqüência:

1. **Ácido Muriático 40 % + 5 % Plating R-10**
2. Lavagem
3. **Plating D-200**
4. Lavagem

### ***Manutenção:***

Para manutenção / conservação do banho de **Plating D-200** em sua atividade normal, o método mais prático é proceder com um reforço de 25 % da carga inicial; ou quando banho apresentar uma coloração verde escura.

*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 mantidos 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.*