

Plating DQE -181

Descrição:

Plating DQE-181 é um desengraxante de média alcalinidade, desenvolvido especialmente para desengraxe eletrolítico e imersão de peças de latão, zamak, cobre e demais ligas de cobre. Sua fórmula congrega agentes surfactantes e emulsificantes que permitem uma ampla aplicação nas mais variadas instalações, incluindo maquinas contínuas "REEL to REEL".

Condições Operacionais:

	Eletrolítico	Imersão
Plating DQE-181	70 – 90 g/l	70 – 90 g/l
Temperatura	ambiente – 60 °C	50 – 60 °C
Tempo	30 – 120 segundos	60 – 180 segundos
Densidade de Corrente	3- 20 A/dm ²	-----
Polaridade	Anódica	-----
Tanques	Ferro ou revestido de PVC.	Ferro ou revestido de PVC.
Âodos	Ferro, relação ânodo/cátodo de 3:1.	-----
Aquecimento	Resistência de imersão de Ferro ou Pirex.	Resistência de imersão de Ferro ou Pirex.

Instruções Operacionais:

1. Encha o tanque até $\frac{2}{3}$ do seu volume final e adicione vagarosamente sob agitação a quantidade de **PLATING DQE - 181** necessárias.
- 2 - Agite para uma dissolução e perfeita homogeneização.
- 3 - Complete o volume do tanque com água e aqueça para a temperatura de trabalho.

Informações de Segurança:

Plating DQE-181 é altamente alcalino. Evitar contato com pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar uma solução de Ácido Bórico a 3% para neutralizar as áreas atingidas.

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.