

## Plating DE-600

### *Descrição:*

**Plating DE-600** é um desengraxante desoxidante alcalino em pó, isento de cianeto e fosfatos com alto poder de decapagem e desoxidação indicado para remoção de ferrugem superficial e fuligem residual de carbono sobre peças de ferro e aço.

**Plating DE-600** devido a complexidade de sua composição química supre a necessidade do uso da decapagem .

**Plating DE-600** é composto de duas partes, sendo uma das partes indicada para eliminação de filme escuro gerados nas altas densidades de correntes devido ao desgaste normal do desengraxante, que a trabalha em temperatura ambiente.

### *Condições Operacionais:*

<b>Plating DE-600 – Parte-1</b>	100,0 à 200 ,0 g/l ( Ideal : 150 g/l )
Temperatura	20 à 40 °C ( Ideal : 25 °C )
Tempo	3 - 5 minutos
Densidade	5 – 15 A/dm <sup>2</sup> ( Ideal : 10 A/dm <sup>2</sup> )
Voltagem	9 – 12 Volts ( Gancheira ) 12 – 15 Volts ( Rotativo )
Reversão Periódica	5 segundos catódico 6 segundos anódico ( saída, anódico )
Tanques	Ferro revestido com PVC ou Polipropileno .
Aquecimento	Trocador tubular em ferro para vapor ou aquecedores elétricos do mesmo material.

### *Instruções Operacionais :*

1. Encher o tanque com ½ da quantidade de água.
2. Adicionar sob agitação a quantidade do **Plating DE-600/ Parte-1** , até dissolução completa.
3. Ajustar o nível do tanque com água.

**IMPORTANTE :** A dissolução do **Plating DE-600/Parte-1**, é uma reação exotérmica , e irá provocar aquecimento. Deixar esfriar para iniciar o trabalho. Controlar a temperatura da solução durante a dissolução, para que não exceda 40 °C; temperaturas altas causarão a degradação dos componentes ativos do produto.

### ***Manutenção e Controle :***

A reposição do **Plating DE-600/Parte-1** é feita através de análise.

As adições de **Plating DE-600/Parte-2** tornam-se necessárias para eliminação do filme escuro que aparece nas áreas de altas de densidade de corrente. Também é comum o uso de ciclos alternativos para eliminação desse filme , utilizando tempos mais longos para a etapa de desengraxe ( 1 minuto ), com tempo de desengraxe catódico mais curtos ( 30 segundos ).

Para fazer as adições de **Plating DE-600/Parte-2**, recomenda-se seu uso na faixa de 5 – 30 g/l , porém só deverá ser adicionado após teste em laboratório.

### ***Informações de Segurança :***

**Plating DE-600** é suas partes são produtos fortemente alcalino. Evitar contato com pele e olhos. Utilizar EPI's necessários para seu manuseio : luvas, óculos, botas e avental. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar uma solução de Ácido Bórico para neutralizar. Em caso de contato com os olhos : lavar bastante , movimentos os olhos e pálpebras.

*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.*