

## Plating DQE -142

### *Descrição:*

**Plating DQE-142** é um desengraxante alcalino, especialmente desenvolvido para desengratar peças via imersão e/ou eletroliticamente, atua em diversos substratos: bronze, latão, ferro e zamak, com alta eficiência e sem provocar oxidação e ataque do metal base. Sua fórmula balanceada e livre de cianetos permite o uso por um período prolongado, sem saturação, proporcionando assim, uma alta performance, viabilizando custos.

### *Condições Operacionais:*

	<b>Eletrolítico</b>	<b>Imersão</b>
<b>Plating DQE-142</b>	60 – 80 g/l	60 – 80 g/l
Temperatura	50 – 60 °C	60 – 80 °C
Tempo	1 – 2 minutos	5 – 20 minutos
Densidade de Corrente	2 - 4 A/dm <sup>2</sup>	-----
Tensão	8 – 12 Volts	-----
Tanques	Ferro ou revestido de PVC.	Ferro ou revestido de PVC.
Aquecimento	Resistência de Ferro ou Pirex.	Resistência de Ferro ou Pirex.

### *Instruções Operacionais:*

Encher o tanque até <sup>2</sup>/<sub>3</sub> do seu volume final, adicionar vagarosamente e sob agitação a quantidade de **PLATING DQE - 142** necessária. Agite para uma dissolução e perfeita homogeneização. Complete o volume do tanque com água e aqueça para a temperatura de trabalho.

### *Controle:*

Pipetar 10 ml do banho de desengraxante para erlenmeyer de 250 ml .  
Adicionar: 100 ml de água destilada e gotas de Methyl Orange .  
Titular com Ácido Clorídrico ou Sulfúrico 1N

Cálculo: ml gastos x fc x 7,9 = g/l **Plating DQE-142**

### *Informações de Segurança:*

**Plating DQE-142** 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.*