

## Plating Stripper Ni-Cu

### *Descrição:*

**Plating Stripper Ni-Cu** é um produto em pó que dissolvido em água, juntamente com ácido, formará uma solução que remove rapidamente níquel, cádmio, zinco, estanho: chumbo e ligas de chumbo-estanho, de cobre e suas ligas, por simples imersão.

**Plating Stripper Ni-Cu** recém montado oferece um velocidade de remoção de 25 microns em 15 minutos numa temperatura de 70 °C (aproximadamente).

**Plating Stripper Ni-Cu**, não necessita de lustração ou desengraxe adicional. Apenas uma imersão numa solução de cianeto de sódio para remover o filme preto formado.

**Plating Stripper Ni-Cu** não ataca o material base, podendo assim as peças ficarem imersas seguramente no banho, por longos intervalos de tempo.

### *Condições Operacionais:*

	Metal a remover		
	Níquel, Cádmio, Zinco	Estanho	Chumbo ou Chumbo-Estanho
<b>Plating Stripper Ni-Cu</b>	120 g/l	120 g/l	120 g/l
Ácido Sulfúrico 66 Bé	5 - 25 % / vol (ideal: 10 %/vol.)		
Ácido Clorídrico, Sulfâmico ou Fluobórico		150 g/l	
Ácido Sulfâmico, Acético, Fluobórico			150 g/l
Temperatura	70 - 90 °C	70 - 90 °C	70 - 90 °C

### *Instruções Operacionais:*

1. Para uma maior velocidade de remoção, pode-se usar agitação a ar (filtrado), ou aumentar a concentração de **Plating Stripper Ni-Cu** até 240 g/l. O aumento da concentração do ácido produzirá um ligeiro aumento na velocidade de remoção do depósito, mas o efeito não será tão grande quanto o aumento da concentração do **Plating Stripper Ni-Cu**.

2. A concentração recomendada de 10 % de ácido sulfúrico é indicada para a remoção de níquel sobre latão ou outras ligas de cobre a uma velocidade satisfatória. Entretanto se o níquel estiver passivado e não for removido, deve-se elevar o teor de ácido sulfúrico para 25 %/vol.

3. Para deslocar as peças, mergulhe-as simplesmente no banho de **Plating Stripper Ni-Cu**. A agitação mecânica ou através de ar filtrado aumentará a velocidade de deslocamento. Após as peças terem sido completamente deslocadas estas deverão ser cuidadosamente lavadas.

4. Qualquer filme remanescente após o deslocamento, deverá ser removido pela imersão das peças por alguns segundos numa solução à 30 - 90 g/l de Cianeto de Sódio à temperatura ambiente. As peças a serem tratadas no **Plating Stripper Ni-Cu** deverão estar limpas e isentas de óleos e graxas.

5. Se as peças estiverem sujas, torna-se necessário primeiro um desengraxe para que haja uma remoção uniforme do níquel. Se as peças estiverem cromadas, o cromo deverá ser removido antes das mesmas serem imersas no banho de **Plating Stripper Ni-Cu**. Deverá ser evitada a remoção do cromo em banhos alcalinos anódicos. Isto removerá o cromo, porém causará uma severa passivação no depósito de níquel.

#### ***Equipamentos:***

Os tanques para os banhos de **Plating Stripper Ni-Cu**, podem ser de ferro revestido de chumbo, borracha ou PVC. O sistema para aquecimento poderá ser de pyrex, ou de chumbo. Quando for usado um ácido diferente do sulfúrico, o revestimento e o sistema de aquecimento não deverão ser de chumbo. Não é necessário sistema de ventilação.

#### ***Montagem do banho :***

1. Encher o tanque até 2/3 de seu volume com água fria.
2. Sob agitação contínua adicionar quantidade de ácido necessário para a obtenção da concentração desejada. Deve-se tomar cuidado durante a adição do ácido, isto é, lentamente sob a água. Nunca adicionar a água ao ácido.
3. Após a homogeneização do ácido, adicionar o **Plating Stripper Ni-Cu**, na concentração indicada na tabela acima. O banho poderá ser aquecido para facilitar a dissolução do sal. Não usar aquecimento enquanto o ácido estiver sendo diluído.
4. Quando a dissolução do sal estiver completar, elevar o volume ao nível de trabalho.

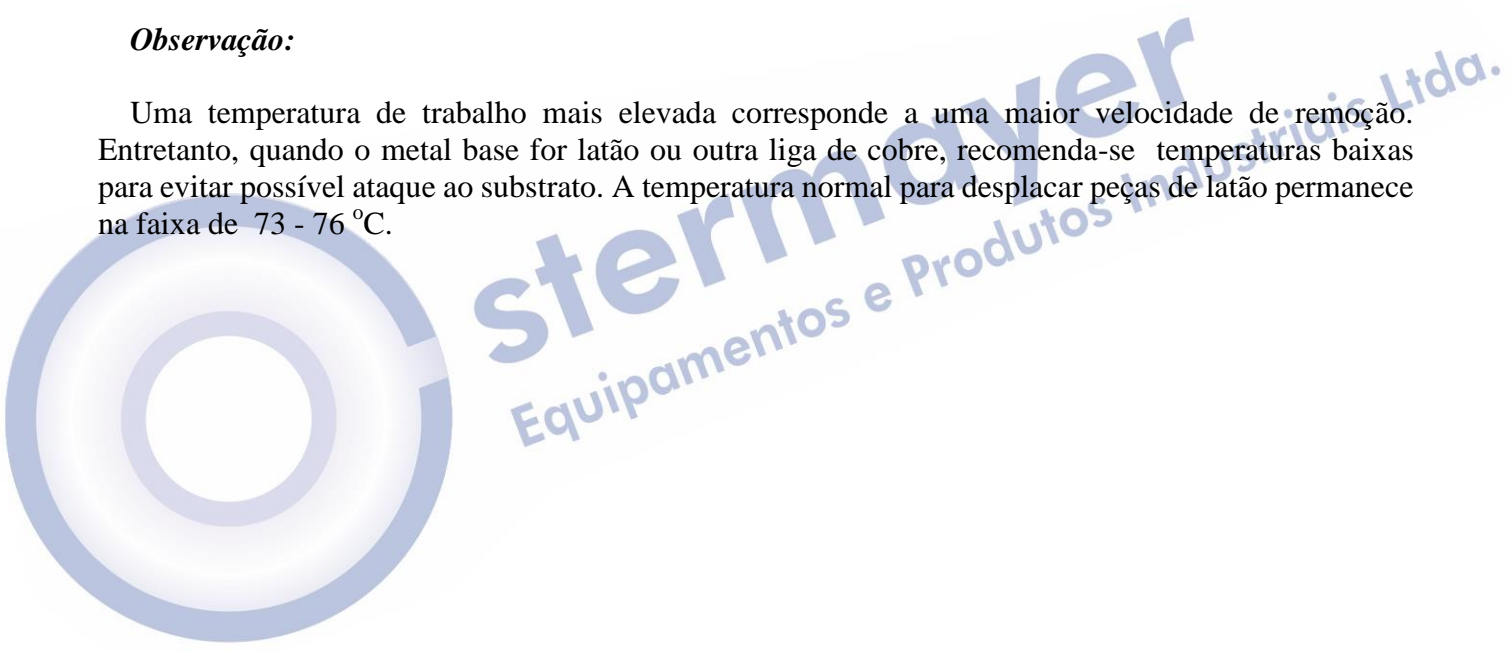
### ***Manutenção e Controle:***

Não há um processo analítico para o controle do banho de **Plating Stripper Ni-Cu**. Quando a velocidade de remoção abaixar a índices inconvenientes, adições de **Plating Stripper Ni-Cu** poderão ser feitas.

O ácido poderá ser adicionado todas as vezes que o **Plating Stripper Ni-Cu** for repostado, para manter a velocidade de operação. A concentração do ácido poderá ser controlada através de uma titulação do banho e o **Plating Stripper Ni-Cu** repostado na mesma proporção de uma montagem nova.

### ***Observação:***

Uma temperatura de trabalho mais elevada corresponde a uma maior velocidade de remoção. Entretanto, quando o metal base for latão ou outra liga de cobre, recomenda-se temperaturas baixas para evitar possível ataque ao substrato. A temperatura normal para deslocar peças de latão permanece na faixa de 73 - 76 °C.



*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.*