

## Plating Stripper Cr

### *Descrição:*

**Plating Stripper Cr** é um deslacante eletrolítico, utilizado também como condicionador de metais base e limpeza de anodos de chumbo.

**Plating Stripper Cr** apresenta as seguintes vantagens :

- Desplacagem rápida do cromo, sobre aço ou ferro fundido. Esta solução desloca níquel, mas anodicamente removerá o cobre, algumas ligas de cobre, zinco e cádmio em velocidades diferentes.
- Condicionar superfícies de aço ou ferro fundido, antes do cromo duro ou através de um cobre strike a base pirofosfato.
- Limpeza dos anodos de chumbo, reduzindo composto de chumbo a chumbo metálico

### *Condições Operacionais:*

	<b>Condicionamento</b>	<b>Limpeza Anodo</b>	<b>Desplacar Cromo</b>
<b>Plating Stripper Cr</b>	240,0 g/l	240,0 g/l	240,0 g/l
Tanque	Tanque de aço , ou revestido com plástico		
Temperatura	42 – 60 °C	21 – 63 °C	35 – 65 °C
Tempo	5 – 20 minutos	1 – 20 minutos	5 – 20 minutos
Densidade de Corrente	30 – 60 A/dm <sup>2</sup>	10 – 20 A/dm <sup>2</sup>	30 – 60 A/dm <sup>2</sup>
Voltagem	9 – 12 Volts	+/- 6 Volts	9 – 12 Volts
pH	9 - 11	10,5 - 13	10,5 – 13,0

### *Preparo da Solução:*

1. Adicionar num tanque limpo 2/3 de água morna ( +/- 45 °C ), dissolver a quantidade do **Plating Stripper Cr**, indicado acima.
2. Homogeneizar bem a solução.
3. Ajustar com água o nível do tanque.

### *Manutenção da solução :*

O pH deverá ser verificado diariamente e mantido com as adições do **Plating Stripper Cr**. O valor do pH tende a cair durante. As adições do **Plating Stripper Cr**, aumentarão o pH.

### ***1. Condicionamento de Superfícies :***

**Plating Stripper Cr**, usado de forma anódica, removerá os traços deixados da remoção das carepas, ferrugens e graxas do aço e ferro fundido após os tratamentos de limpeza usuais, apresentando uma superfície lisa e ativa do metal.

Para peças de ferro fundido, as quais apresentam problemas de aderência, recomenda-se eletrolisar anodicamente na solução de **Plating Stripper Cr**.

### ***2. Limpeza de Anodos :***

O anodo para ser limpo é conectado ao catodo ( polo negativo ), utilizar como anodos eletrodo de aço. O anodo é eletrolisado até a gaseificação, a qual inicia juntos aos cantos e pontas por toda sua superfície e mantenha-se constante. O tempo varia de acordo com a espessura de camada a ser removida. Em seguida, o anodo é removido da solução, lavado em água e esfregado com escova ou pano ainda úmido para remover o chumbo esponjoso, porém solto, da superfície

Aumentando-se a temperatura , a velocidade de limpeza aumenta.

### ***3. Desplacar Cromo :***

A peça a ser deslocada é feita anódica na solução de **Plating Stripper Cr**, e a processo decorre até que remoção do cromo seja completada.

Gancheiras especiais não são geralmente necessárias; entretanto onde forem usadas anodos de conformação para cromar, o tempo de deslocagem será diminuído, caso o mesmo tipo de anodo seja usado para deslocagem.

Gancheiras de aço niqueladas ou arame de aço são indicadas para sustentar as peças, uma vez que a solução ataca cobre e suas ligas.

Aumentando-se a temperatura , a velocidade de limpeza aumenta; porém temperaturas altas, reduzem a vida do banho. Voltagens baixas, resultam em velocidades de deslocagem menores.

### ***Observações Importantes :***

1. Evitar o arraste de íons cloreto dentro da solução, pois o cloreto causa ataque nos substratos ferrosos durante a operação de deslocagem ou, como no caso do ferro fundido, quando a peça esta sendo tratada anodicamente.

2. É essencial uma lavagem adequada após a solução do Plating Stripper Cr, evitando arraste para os banhos de eletrodeposição.
3. No caso de utilizar **Plating Stripper Cr** em variadas aplicações, recomenda-se tanques separados.

### ***Informações de Segurança:***

O banho de **Plating Stripper Cr**, é um produto alcalino, usar o equipamento de proteção: luvas, botas, óculos e avental . Evitar contato com pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso e aplicar compressas com uma Solução de Ácido Bórico em seguida procurar um médico.

Cuidado ao fazer grandes reforços, pois este poderá entrar em erupção, provocando queimaduras na pele e olhos.



*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.*