

Plating Stripper LG

Removedor eletrolítico Anódico para ganchetas

Descrição:

Plating Stripper LG é um deslocante eletrolítico, anódico, composto de 3 partes, indicado para deslocar uma extensa gama de metais eletrodepositados nos contatos de ganchetas de inox.

Plating Stripper LG oferece boa eficiência na decapagem de cromo, níquel, zinco, cobre, latão, estanho e prata sem ocorrer o ataque das ganchetas e do revestimento das mesmas, reduzindo os reparos e os custos.

A reposição do **Plating Stripper LG** é feita por análise ou por Amp/Hr consumido, a solução não sofre descarte, porém deve ser retirado o lodo formado periodicamente e proceder à limpeza dos anodos, para passagem da corrente ideal. O controle também é feito pelo pH que é neutro.

Condições de Operacionais:

Plating Stripper LG Parte-A	120,0 g/l
Plating Stripper LG Parte-B	25,0 g/l
pH	5,5 – 7,0 (Ajustar com Ácido Acético)
Temperatura	Ambiente a 50 ° C
Tempo	Varia com a espessura do depósito.
Voltagem	10 – 18 Volts (Ideal :15 Volts)
Densidade de Corrente Anódica	20 – 40 A/dm ²
Equipamento	Tanques de ferro revestido com PVC, PP ou tanque de fibra de vidro
Anodos	Ferro ou Inox
Sistema de Refrigeração	Necessário, para que o banho não entre em ebulição.
Resistências	Aço Inox com revestimento de Teflon
Exaustão	Necessária

Instruções Operacionais:

No tanque de trabalho, colocar 50 % do volume de água, adicionar lentamente e sob agitação a quantidade de **Plating Stripper LG Parte A** necessária e após a quantidade de **Plating Stripper LG Parte B**, agitar para homogeneização, completar o volume com água.

Verificar o pH e se necessário ajustar com Ácido Acético puro. O pH deve estar entre 5,5 – 7,0.

Dados Operacionais:

Plating Stripper LG Parte-A: seu reforço é necessário para manter a densidade da solução. Na montagem a densidade ficará em 4° Bé, com o trabalho adicionar correções de **Plating Stripper LG Parte A** até a densidade 7 a 8° Bé que é o ideal. Se houver uma adição acima do indicado, poderá ocorrer ataque aos contatos.

Plating Stripper LG Parte-B: seu reforço é necessário para manutenção da velocidade da decapagem. Se houver uma adição acima do indicado, poderá ocorrer ataque aos contatos.

Plating Stripper LG Manutenção: Sua ação é conjunta com o **Plating Stripper LG Parte-B**, mantendo a velocidade de decapagem, evitando também o ataque aos contatos. A reposição do mesmo deve ser conforme o consumo.

pH: é importante o controle do pH, que deve estar entre 5,5 – 7,0, utilizando **Ácido Acético**. Este procedimento deverá ser feito uma vez por dia. O uso do pH fora da especificação resultará em ataque dos contatos de Aço Inox, não trabalhar com o pH abaixo de 5,5.

Temperatura: Aconselha-se trabalhar inicialmente com temperatura de 40 a 50° C, para obter melhor rendimento, porém com a operação da solução a temperatura se manterá constante sem necessidade de aquecimento.

Tempo: O tempo de remoção das camadas eletrodepositadas depende da densidade de corrente aplicada. Aproximadamente 5 minutos é o tempo suficiente para remover boa espessura dos contatos. O tempo tem que ser controlado, as gancheiras devem ser retiradas da solução após decapadas.

Densidade de corrente: Com 15 Volts, o tempo para deslocar camadas de cobre, níquel e cromo são de aproximadamente 10 μ /min, para camadas de zinco a remoção é mais rápida 20 μ /min

Anodos: Com a eletrólise os anodos ficarão com tonalidade “rosa” este procedimento é normal quando cobre na camada a ser deslocada, semanalmente é necessário retirá-los do tanque, limpá-los e escová-los, para não interferir na passagem de corrente.

Remoção do lodo: O lodo que precipita no fundo do tanque, são os metais removidos durante a decapagem. Aconselha-se que o tanque seja em forma de “V” com uma válvula para retirada do lodo precipitado. O lodo no fundo do tanque não pode entrar em contato com as gancheiras, para não ocorrer ataque aos contatos. Manter sempre a solução límpida, limpar o lodo regularmente para que a solução não fique saturada.

Tratamento de Efluentes: O lodo retirado e a lavagem posterior devem ser descartados em tanque de metais pesados para precipitação dos metais e ajuste de pH conforme lei vigente.

Manutenção: Durante seu uso, haverá formação de lodo, e o mesmo deverá ser retirado via sifão; a solução sobrenadante límpida permanecerá ativa, não se saturando.

Consumo Aproximado para 10.000 Amp/hr:

Plating Stripper LG Parte-B : 4,0 kg
Plating Stripper LG Manutenção: 15,0 kg
Ácido Acético: 3,0 lt

Reposição: por consumo de A/Hr, ou manutenção semanal aproximada p/100 Lt.

- 6,0 Litros de **Plating Stripper LG Manutenção;**
- 1,5 Litros de **Plating Stripper LG Parte B**
- 1,0 Litro de **Plating Stripper LG Parte A.**

Informações de Segurança:

O **Plating Stripper LG** após montado é de caráter fortemente ácido. Evitar contato com pele e olhos. Usar EPI's necessários: luvas, óculos, botas e avental. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso, aplicar compressas de água boricada, encaminhar para auxílio médico.

Controle do Processo:

Plating Stripper LG Parte-B:

Pipetar 10 ml da amostra, transferir para erlenmeyer de 300 ml.
Adicionar: 50 ml de água destilada
5 – 10 gotas de Cromato de Potássio 5%

Titular com Nitrato de Prata 0,1 Normal, até coloração marrom avermelhada.

Cálculo: ml gasto $\text{AgNO}_3 \times \text{fc} \times 1,96 = \text{ml/l}$ de **Plating Stripper LG Parte-B**

Quantidade Ideal: 20 ml/l **Plating Stripper LG Parte-B**

- A densidade da solução na montagem ficará com 4° Bé, após reposições normais conforme Amp/hr deverá ficar de 7 a 8° Bé
- Verificar a densidade e o pH diariamente
- Para aumentar 1° Bé de densidade, adicionar aproximadamente 10 ml/l de **Plating Stripper LG Parte A.**

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 à necessidade de cada Cliente.