

Plating Fos 825-Zn

Descrição:

Plating Fos 825-Zn é um processo por imersão e spray para fosfatização de ferro e aço como pré-tratamento para pintura, de baixa temperatura. O processo apresenta um peso de camada na ordem de 1,5 a 3,0 g/m² de fosfato de zinco

Condições Operacionais:

1. Imersão :

- . tempo de tratamento : 3 a 7 minutos
- . temperatura : 25 a 50 °C
- . concentração do banho : 25 a 30 pontos de acidez total por imersão
: 10 a 12 pontos de acidez total por spray
: 4 a 10 pontos de acelerador por imersão
: 2 a 5 pontos de acelerador por spray
- . pH : 2,6 a 2,9

2. Spray

- . tempo : variável
- . temperatura : 25 - 50 °C
- . concentração : 11 pontos de Acidez Total
2,5 - 5,0 pontos de **Plating AC**

Preparação do banho:

Para 1000 l de banho de fosfatização por imersão:

- 50 litros : **Plating Fos 825-Zn**
- 0,35 a 0,70 Kg : **Plating AC**
- 1,0 a 2,0 Kg : Soda Cáustica em escamas

Para 1000 l de banho de fosfatização por spray:

- 20 litros : **Plating Fos 825-Zn**
- 0,10 a 0,20 Kg : **Plating AC**
- 0,30 a 0,60 Kg : Soda Cáustica em escamas

Tanto a soda caustica como o **Plating AC** , devem ser diluídos em 10 partes de água antes de serem adicionados ao banho. Na montagem do banho, a adição de **Plating AC** deve ocorrer imediatamente antes de ser iniciado o tratamento de peças. Esta preparação corresponde a uma concentração de 30 pontos de acidez total e 4 a 10 pontos de acelerador

Ciclo Operacional :

Todo peça a ser tratada com **Plating Fos 825-Zn** deve estar isenta de óleo, graxa, oxidação, etc., e após cada etapa de tratamento, as peças devem ser cuidadosamente enxaguadas com água.

1. Desengraxe
2. Lavagem
3. Decapagem
4. Lavagem
5. Refinador
6. Fosfatização - **Plating Fos 825-Zn**
7. Lavagem
8. Passivação
9. Secagem
10. Pintura

Equipamento

O tanque que acondicionará o banho **Plating Fos 825-Zn**, deverá ser construído nos seguintes materiais :

- . aço comum com espessura mínima de 8 mm, soldado interna e externamente.
- . aço inoxidável (304)
- . aço inoxidável com molibdênio (316)

Para serpentinas ou resistência de aquecimento:

- . aço inoxidável com molibdênio (316)

Controles

Antes de qualquer análise, recomendamos completar o tanque com água até o nível normal de trabalho e misturar bem.

stermayer
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.

Pontos de acidez total:

Pipetar 10 ml de banho para um Erlenmeyer, diluir com aproximadamente 25 ml de água destilada e juntar 3 a 5 gotas de fenolftaleína.

Titular com hidróxido de sódio N/10 até aparecimento de uma cor rosada.

Cálculo : ml gastos de hidróxido de sódio N/10 indicam os pontos de acidez total.

Pontos de acelerador

Os pontos de acelerador devem ser determinados diversas vezes ao dia e também antes do início de trabalho ou após intervalos prolongados sem funcionamento.

Transferir 25 ml de banho para um Erlenmeyer juntar 20 gotas de ácido sulfúrico 50%.

Titular com permanganato de potássio N/10 até viragem de cor para lilás, que deverá permanecer por aproximadamente 20 segundos.

Cálculo : ml gastos de permanganato de potássio N/10 indicam os pontos de acelerador

Reforço do banho:

Para aumentar em 1 ponto a acidez total, adicionar para 1000 litros de banho:

. 1,75 litros de **Plating Fos 825-Zn**

Para aumentar em 1 ponto o acelerador, adicionar para 1000 l de banho:

. 35 gramas de **Plating AC**

Os reforços dos pontos de acidez total e dos pontos de acelerador devem ser feito preferencialmente com bombas dosadoras.

Eliminação da lama:

Recomendamos eliminar a lama que se forma durante a fosfatização preferencialmente por filtração: caso não seja possível, sugerimos os intervalos regulares deixar a lama decantar; transferir o banho por sifonação para um tanque reserva, remover a lama e retornar o banho limpo ao tanque original. Completar com água até o nível de trabalho.

Reforço do banho após eliminação da lama:

Para cada ponto de acidez total a menos juntar para 1000 L de banho:

1,75 litros de **Plating Fos 825-Zn**

Antes de continuar o tratamento, titular os pontos de acelerador e reforçar com **Plating AC** ao valor indicado.

Secagem:

Após a passivação, deixar respingar, secar rápida e cuidadosamente; estufas arejadas com uma temperatura entre 110 - 150 °C são apropriadas.

Informações de Segurança:

Plating Fos 825-Zn e seus banhos são soluções ácidas, portanto ao se trabalhar com este produto usar todo equipamento de proteção, casos tais como: aventais, luvas e botas de borracha, óculos mascara para o rosto. Em caso de contato acidental, lavar a área atingida com abundante quantidade de água. Se os olhos forem atingidos lavar com água limpa durante pelo menos 15 minutos, e recorrer imediatamente a um oculista.

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.