

Em elaboração

Plating Fos Zn-50

Descrição:

Plating Fos Zn-50, é um produto único indicado para processo de fosfato de zinco cristalino via spray ou imersão. **Plating Fos Zn-50** produz por imersão, um filme cristalino de fosfato de zinco de excelente qualidade, em peças de ferro e aço, com peso de camada de 1,5 a 3,0 g/m².

Uma das grandes vantagens do **Plating Fos Zn-50** é sua habilidade de formação do depósito a apenas 70 °C. Além da baixa temperatura o **Plating Fos Zn-50** oferece uma alta tolerância ao teor de ferro dissolvido (até 2,0 %).

Plating Fos Zn-50 é indicado para fosfatização de pequenas peças tais como: porcas e parafusos; peças de motores tais como polias, articulações e trava do capuz bem como vários outros tipos de peças de montagem antes do tratamento com óleos protetores ou após, um acabamento preto mate que satisfaz as especificações da indústria automobilística para acabamentos pretos.

Plating Fos Zn-50 é usado também como base para pintura decorativa, acabamentos orgânicos de proteção em peças, para propiciar aderência de borracha em peças como retentores de coxins. O **Plating Fos Zn-50** forma também um excelente meio para a lubrificação em deformações a frio, extrusão, laminação e trefilação de perfis redondos e arames, tubos sem costura e industrial, pará-choques e garras.

Condições Operacionais:

	Imersão	Spray
Plating Fos Zn-50		
Plating AC-5		
Acidez Total	25- 30 pontos	
Pontos de Plating AC-5	4 – 10 pontos	
Tempo		
Densidade do filme		

3,5 - 10% (ideal - 10%)
20 - 60 pontos
5 - 30 minutos
10 - 15 g/m ² .

Ciclo Operacional :

1. Desengravar
2. Lavagem em água fria
3. Decapagem – Ácido Muriático 50 % ou Ácido Sulfúrico 20 % (*)
4. Lavagem em água fria
5. Lavagem em água quente – 40 – 60 °C
6. Refinador para Fosfato (Opcional)
7. **Plating Fos Zn-50** (**)
8. Lavagem em água fria
9. Óleo Protetivo
10. Secagem ar quente – 65 °C

(*) Decapagem : Este é um tratamento opcional que se faz necessário se a superfície do metal estiver oxidada e/ou passivada. A maioria dos ácidos são satisfatório, entretanto, é preferível o ácido fosfórico para reduzir a possibilidade de contaminação do banho de fosfato. Nunca deve ser usado um inibidor pois podem interferir na operação de fosfatização subsequente.

Alguns agentes tensoativos ou molhadores podem agir satisfatoriamente enquanto, outros inibem a operação posterior. Deve ser tomado todo o cuidado na escolha dos produtos que comporão o banho decapante.

(**) Fosfatização: Se necessário, ajuste a relação Acidez Total/Acidez Livre para 5:1 com Barrilha Leve. Eleve a temperatura a faixa operacional e inicie o trabalho.

O filme normal produzido pelo **Plating Fos Zn-50** varia de cor cinza-claro a escuro, próximo do translúcido. Tanto a cor quanto a densidade do depósito, dependem do tipo, qualidade e limpeza do metal base e do tempo, temperatura e concentração do banho. Para cada ponto de Acidez Livre que se queira reduzir, adicionar 0,57 g/l de Barrilha Leve.

Equipamento:

Todos os tanques podem ser feitos em chapas de ferro simples. Podem, para a máxima resistência, mas não obrigatório, que sejam constituídos em aço inox 316.

Análise:

Acidez Livre:

Pipetar uma amostra de 10 ml do banho de **Plating Fos Zn-50** para erlenmeyer de 250 ml.
Adicionar 3 - 4 gotas de indicador Azul de Bromofenol.
Titular com Hidróxido de Sódio 0,1 N até viragem de amarelo para azul.

Cálculo : $\text{ml gasto} \times \text{fc} = \text{Pontos de Acidez Livre}$

Acidez Total:

Pipetar 10 ml do banho de **Plating Fos Zn-50** para erlenmeyer de 250 ml.
Adicionar 3 - 4 gotas da solução indicadora de fenolftaleína.
Titular com solução Hidróxido de Sódio 0,1 N até coloração rósea.

Cálculo : $\text{ml gasto} \times \text{fc} = \text{Pontos de Acidez Total}$

Correção: Para cada ponto a menos, adicionar 1,7 ml/litro de **GalFosF-801**.

Informações de Segurança:

GalFosF- 801 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.