

## Plating Grafite

### *Descrição:*

**Plating Grafite**, é um processo eletrolítico ácido isento de cianeto, com boa velocidade de deposição, oferecendo acabamentos de cor grafite e aderentes, sobre cobre, latão, níquel, prata e zinco, em gancheiras ou tambor rotativo.

O processo de **Plating Grafite** para oferecer uma melhor proteção contra corrosão do material base, recomendamos a deposição de uma forte camada de níquel brilhante ou perolado. Para uma melhor resistência a corrosão e abrasão, um envernizamento poderá ser vantajoso, dependendo do campo de aplicação.

**Plating Grafite** usa apenas dois produtos para sua manutenção, e trabalha em temperatura ambiente, resultando assim num banho mais estável..

### *Condições Operacionais:*

<b>Plating Grafite</b>	Pronto para uso
Teor de Níquel	12 – 15 g/l
Densidade (20 °C)	7 – 9 Bé
pH	5,0 - 6,0
Temperatura	20 - 25 °C
Densidade de Corrente	Catódica : 0,1 - 0,3 A/dm <sup>2</sup> (ideal: 0,2 A/dm <sup>2</sup> ) anódica : 0,5 A/dm <sup>2</sup> (máxima)
Tempo	gancheiras: 3 – 10 minutos tambor : 15 – 20 minutos
Voltagem	Depende da instalação e condições operacionais Valores médios : gancheiras : 3 - 5 Volts tambor : 6 – 10 Volts
Filtração	Em geral , uma filtração periódica é suficiente. Para uma carga maior, uma filtração contínua pode ser vantajosa.
Espessura da Camada	Camada fina menor que 1um.
Tanques	Ferro ou Aço revestido com PVC ou PP

### **Equipamentos:**

Exaustão	Necessária
Aquecimento	Se necessário, aquecimento direto através de materiais de Vidro ou porcelana.
Agitação	É necessário um movimento horizontal catódico (agitação Vertical pode resultar em coloração irregular dos depósitos).
Velocidade do movimento catódico	3 - 4 m / min. Em casos especiais, é possível a agitação ar.
Anodos	Anodos de níquel
Filtro	Recomendado filtração periódica. Exemplo : filtro de discos

### **Manutenção e Controle:**

Para a manutenção do banho, somente o controle do pH e da densidade são necessário.

Durante a operação o pH tende a aumentar, e deverá ser ajustado ao valor nominal com uma solução diluída de Ácido Sulfúrico 30 %.

A coloração das peças deverá ser ajustada com **Plating Grafite Solução de Correção** e o teor metálico após análise será reforçado da seguinte maneira, para cada 1 g/l de Níquel faltante, adicionar 7,0 g/l de **Plating Grafite Sal**

### **Informações de Segurança:**

O banho de **Plating Grafite** é de caráter ácido. Usar equipamento de proteção : luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental lavar a região afetada com água em excesso, aplicar compressas de uma solução de água boricada.

*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*