

Nickel Plating TRI

Descrição :

É um processo tri-níquel que consiste de um níquel strike (aprox. 1 micron), depositado entre as camadas semi-brilhantes e brilhantes de um sistema bi-níquel.

O depósito de **Nickel Plating TRI** tem um alto teor de enxôfe (0.15 - 0.20 %). Quando o mecanismo de corrosão atinge a camada de **Nickel Plating TRI** a corrosão procede lateralmente entre as camadas brilhantes e semi-brilhantes, e depois dentro da brilhante e finalmente dentro da semi-brilhante antes de atingir o substrato. Portanto uma camada baixa de **Nickel Plating TRI** (0.5 - 1 micron) contribui bastante para a resistência contra a corrosão de um sistema bi-níquel.

Nickel Plating TRI, é indicado para quaisquer componentes os quais estão sujeitos a severas condições de corrosão durante o trabalho tais como: componentes automotivos externos, peças de bicicletas e motocicletas e acessórios navais.

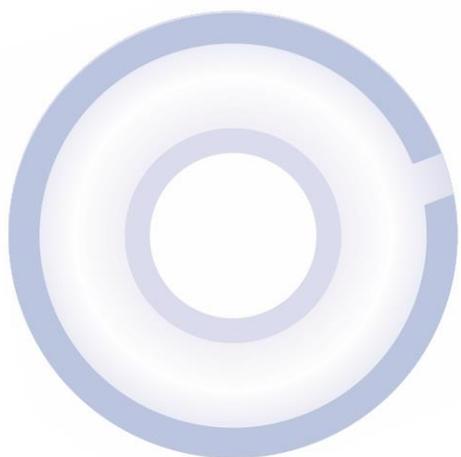
Condições Operacionais :

Sulfato de Níquel	250,0 - 320,0 g/l	ideal : 280,0 g/l
Cloreto de Níquel	65,0 - 95,0 g/l	ideal : 90,0 g/l
Ácido Bórico	35,0 - 40,0 g/l	ideal : 40,0 g/l
Nickel Plating TRI	0,5 - 2,0 ml/l	ideal : 1,5 ml/l
Nickel Plating Molhador Mec.	1,0 - 2,5 ml/l	ideal : 2,0 ml/l
Temperatura	45 - 60 °C	ideal : 53 °C
pH	2,0 - 3,5	ideal : 3,0
Densidade de Corrente	2,0 - 4,0 A/dm ²	ideal : 3,0 A/dm ²
Voltagem	3 - 9 Volts	
Agitação	somente mecânica	

Consumo : O NICKEL PLATING TRI consome cerca de 3 - 8 litros / 10.000 Ah

Informações de Segurança :

O banho de **Nickel Plating TRI** é um produto ácido, ao utilizar o produto, usar equipamento de proteção. Evitar contato com pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso e prover compressas com uma solução de bicarbonato de sódio em seguida procurar um médico .



stermayer
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.

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.