

Sal Ônix

Descrição:

O **Sal Ônix** é um processo de Níquel escuro e uniforme que proporciona um excelente depósito sobre superfícies níqueladas, cobreadas e também sobre peças de latão. O acabamento depende da qualidade da peça, peças brilhantes refletem depósitos de níquel escuro brilhante e peças jateadas refletem depósitos foscos.

O processo de **Sal Ônix** 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.

Condições Operacionais:

Sal Ônix	150 g/l
Teor de Níquel	5,0 - 7,0 g/l (banho parados) 10,0 a 11,0 g/l (banho rotativos)
Densidade (20 °C)	12 - 15 Bé
pH	8,0 - 9,0
Temperatura	20 - 25 °C
Densidade de Corrente	Catódica : 0,5 - 1,0 A/dm ²
Tempo	gancheiras: 3 - 10 minutos tambor : 15 - 20 minutos
Voltagem	Depende da instalação e condições operacionais Valores médios: gancheiras: 1,5 - 3 Volts Tambor: 5 - 7 Volts
Área Anódica	0,5 a 1:1 em relação à área catódica

Equipamentos:

Exaustão	Necessária
Agitação	É necessário um movimento horizontal catódico (agitação vertical pode resultar em coloração irregular dos depósitos).
Anodos	Anodos de níquel
Tanques	Ferro ou Aço revestido com PVC ou PP

Preparo da Solução

1. Aquecer 2/3 do volume final numa temperatura de no máximo 45° C.
2. Dissolver a quantidade necessária de **Sal Ônix**.
3. Agitar vigorosamente para dissolução do produto.
4. Completar o volume e homogeneizar.

Manutenção e Controle:

Para a manutenção do banho, controlar o pH, densidade e teor de níquel.

Se houver a necessidade de abaixar o pH, adicionar 10 a 20 g/l de **Sal BS**.

O teor de Níquel Metal deveser estar na faixa de 5,0 – 7,0 g/l (banho parados) e 10 a 11 g/l (banhos rotativos); para aumentar o teor de Níquel metal em 1,0 g/l, reforçar com 15 g/l de **Sal Ônix**.

Após a análise do laboratório, eventualmente poderá ser indicado o uso do **Sal Ônix nr 1**, que auxiliara no escurecimento da peça.

Observação:

1. O precipitado que formado no fundo do tanque é normal, não é necessário filtrar o banho.
2. Periodicamente é necessário lavar o barramento, pois a solução forma uma crosta que poderá ser prejudicial para a passagem de corrente.
3. A cada início de trabalho, o banho deveser homogeneizado.
4. As peças processadas no **Níquel Ônix** deveser ter camada de verniz, para proteção a corrosão.

Informações de Segurança:

O **Sal Ônix** e sua solução são alcalinos e contém **cianetos**. Use os cuidados recomendados para manuseio desses materiais e evite o contato com a pele e os olhos. Em caso de contato acidental, lave copiosamente com água corrente e para os olhos procure cuidados médicos. Em caso de ingestão acidental, trate como envenenamento por **cianetos**.

Nunca misture os sais ou a solução gasta, com Ácidos.

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