

## Oxiplating LT 36

### *Descrição:*

**Oxiplating LT 36** é uma solução concentrada usada na coloração uniforme de peças de cobre, latão, prata e aço. O processo é feito por simples imersão, produzindo camadas de coloração amarelas claro até marrom escuro; a coloração pode ser variada conforme a condição operacional escolhida.

**Oxiplating LT 36** é indicado para aparelhos de iluminação, ferragens para mobiliário, medalhas, bijouterias, objetos de adorno e etc ...**Oxiplating LT 36** oferece ótima aderência para posterior envernizamento.

### *Condições Operacionais;*

Cobre e Latão	10 %/vol
Zinco	10 %/vol
Prata	25 %/vol
Aço/ Níquel	30 %/vol
pH (montagem)	1,0 – 1,5
Temperatura	18 – 25 °C
Tempo	10 segundos - 2 minutos (Conforme coloração desejada)

### *Montagem:*

No tanque limpo, adicionar a quantidade necessária de **Oxiplating LT 36** e completar com água conforme a concentração indicada.

### *Equipamento:*

Tanques de PVC, polietileno, polipropileno ou ferro revestido de borracha. Recipientes de cerâmica também poderão ser usados.

### *Controle:*

A condição ótima de operação é obtida, após testes prévios, em função da seqüência usada, do equipamento disponível, e demais condições operacionais. Em instalações manuais, a manutenção de tonalidade uniforme não constitui problema. Em instalações automáticas, deve ser levados em consideração a condição de funcionamento do equipamento e ajustar o ciclo.

**Oxiplating LT 36** tende a rápida mudança da tonalidade das peças. Para manter constante a coloração recomendamos a elevação do pH até atingir o ponto certo conforme tempo de transferência do equipamento automático, ajustando desta forma a coloração desejada.

A formação das cores será determinada pelo tempo de imersão e concentração da solução. Aumentando o tempo de imersão haverá a formação de tonalidades mais escuras, isto é, quanto maior a concentração mais rápido será a formação da camada escura.

A elevação do pH é feita com adição de 10 – 15 ml/l de Hidróxido de Sódio à 10 %. A adição de Hidróxido de Sódio retardará o tempo de reação, por essa razão, numa solução nova recém montada não controlar o pH.

**As peças processadas deverão ser cuidadosamente enxaguadas e secas, a camada enquanto molhada não é resistente a abrasão.**

#### *Ciclo de Tratamento;*

1. Desengraxe
2. Enxágüe
3. Ativação em Ácido Sulfúrico 5 %
4. **Oxiplating LT 36**
5. Enxágüe
6. Secagem
7. Envernizamento

#### *Tratamento de Efluentes:*

- a) Adicionar sob agitação 20 – 30 ml/l de Ácido Clorídrico concentrado.
- b) Adicionar zinco em pó e agite por uma hora. Ajustar o pH para 8 – 9 com uma solução de Soda Cáustica a 20 %. Em seguida deixar decantar até sedimentação completa da lama.

OBS : A quantidade de zinco em pó. Deverá ser determinada num teste piloto na capela do laboratório.

Retire um litro de banho e siga os passos acima iniciando com 5 g/l de zinco em pó. A precipitação estará completa quando na parte clara da solução, adicionando mais zinco em pó, não ocorrer precipitado.

#### *Informações de Segurança:*

**Oxiplating LT 36** contém metais pesados, de natureza ácida. Evitar contato com pele e olhos. Usar equipamento de proteção: luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Neutralizar com Hidróxido de Magnésio.

*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.*