

PLATING K-300

Descrição:

Plating K-300 é cromatizante para camadas de zinco eletrodepositados, que proporciona camadas protetoras de cromatos sem fonte externa de energia elétrica, por simples imersão, aumenta sensivelmente o brilho das peças tratadas. Trata-se de um cromatizante especial de alta concentração, montado simplesmente com um sal único.

Condições Operacionais:

Plating K-300 ou Plating K-300	300 g/l 100 g/l
Ácido Nítrico	200 g/l (em caso de alto brilho)
Temperatura	ambiente
Tanque	Revestido com PVC ou similar
Tempo de Imersão	5 - 10 segundos

Ciclo de Tratamento:

1. Zincagem
2. Lavagem em água corrente
3. Imergir as peças 5-10 segundos em Ácido Nítrico 0,3 % em volume
- 4. Imergir as peças em **Plating K-300****
5. Lavagem em água corrente
6. Imergir as peças numa solução de 2-5 % de Soda Cáustica (clarear a camada de cromato).
7. Lavagem
8. Secagem

Reforço:

O banho pode ser várias vezes reforçado com pequenas adições de **Plating K-300**, em alguns casos uma pequena adição de Ácido Nítrico melhora ainda mais o aspecto decorativo das peças tratadas.

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.