

Poli Plating EPI

Descrição:

Poli Plating EPI é um eletrólito ácido de alto rendimento para **polimento anódico** ou rebarbamento de peças de aço inox série 300 (Cr-Ni-Mo). Outros tipos de inox, como os da série 400, poderão ser polidos com algumas modificações, tais como densidade de corrente e temperaturas mais elevadas.

Condições Operacionais:

| | |
|-------------------------|--|
| Poli Plating EPI | 100 % |
| Temperatura | 50 - 55 °C |
| Densidade Corrente | 5 - 12 A/dm ² |
| Tanque | Aço Carbono, revestido com lençol de chumbo, ou Inox 316 L |
| Catodo | Aço Inox ou Cobre para casos especiais |
| Ventilação | Recomendada |
| Resistências | Chumbo Puro |
| Tempo | 5-15 minutos. Depende do grau do polimento desejado |

Manutenção / Controle

O **Poli Plating EPI**, quando novo, apresenta um peso específico de 1,710 - 1,715 g/cm³ (aproximadamente) à 25 °C. Após algum tempo de trabalho irá apresentar um teor de ferro dissolvido, na faixa de 3,0 - 3,5 %, quando isto ocorrer, seu peso específico estará numa faixa de 1,730 - 1,735 g/cm³; nesta situação recomenda-se despejar ¹/₈ do banho e substituir por uma solução de **Poli Plating EPI** novo.

Durante o trabalho, compensar a perda por arraste com **Poli Plating EPI** novo. Quando a borra formada no fundo do tanque atingir mais que 1 cm, limpar o mesmo através de um sifão ou bomba de transferência.

Recomenda-se trabalhar de modo que o consumo de **Poli Plating EPI** seja igual ao perdido por arraste.

Importante:

- a) Produto altamente higroscópico, quando não estiver em uso, manter o tanque completamente fechado.
- b) As peças deverão entrar no banho completamente secas após o pré tratamento.

Pré - Tratamento:

As peças à serem polidas deverão ser desengraxadas e decapadas para completa eliminação de sujeira, óleos e óxidos presentes na peça.

Informações de Segurança:

Poli Plating EPI é um produto de extremamente ácido. Manusear o produto com luvas, óculos e avental. Em caso de contato acidental, lavar a região atingida com água em excesso e aplicar solução de Bicarbonato de Sódio.

Tratamento de Efluentes:

- a) Para o tratamento será necessário colocar o mesmo num tanque de acúmulo para mistura dos diversos lotes.
- b) Transferir para um tanque de reação onde será reduzido o Cromo Hexavalente residual com Bissulfito de Sódio.
- c) Neutralizar com Soda Cáustica, onde serão precipitados os hidróxidos.
- d) O líquido remanescente irá conter Solução de Fosfatos e Sulfatos Alcalinos de Sódio após reação de precipitação.

Recomenda-se uma válvula na parte superior do tanque de reação para a drenagem ou sufonação dos líquidos na etapa d).

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.