

EcoPlating AZ

Descrição:

EcoPlating AZ é um passivador líquido azul trivalente, que não contém nenhum agente oxidante ou cromo hexavalente. Oferece altíssima resistência a corrosão muitas vezes superando as normas existentes.

EcoPlating AZ produz camadas passivadas uniformes em peças que foram zincadas em tambores rotativos ou banhos parados - ácidos, cianídrico ou alcalinos isentos de cianeto.

EcoPlating AZ, oferece camadas constantemente azuis sem descolorações ou áreas manchadas. Possui ampla faixa de concentração e tempo de imersão.

EcoPlating AZ é isento de cromo hexavalente o que facilita seu tratamento de água.

Condições Operacionais:

EcoPlating AZ	3,0 - 5,0 % (ideal : 4,0 %)
Tempo de imersão	20 – 30 segundos
Temperatura	15 - 30 °C
Recipiente	Ferro revestido de PVC ou plástico resistente a ácidos
pH	1,8 - 2,2 (ideal : 1,9)

Instruções Operacionais:

1. Encher o tanque com 2/3 de água.
2. Adicionar o **EcoPlating AZ** no tanque, juntamente com 0,05 g/l de zinco em pó, para um prévio envelhecimento.
3. Ajustar o nível do tanque com água.

Manutenção do pH:

Se o pH cair abaixo de 1,8 unidades haverá uma queda na resistência à corrosão, neste caso ajustar com uma solução de Soda Cáustica à 25 %.

Se o pH subir acima de 2,2 unidades, haverá um desbotamento de cor para amarelo e a resistência a corrosão será sacrificada, neste caso ajustar com ácido Nítrico concentrado.

Observações :

Os tanques que forem convertidos para o uso com **EcoPlating AZ** , deverão ser limpos cuidadosamente. Se a agitação a ar for usada, os tubos de ar assim como os pesos que mantêm a tubulação do fundo do tanque não poderão ser feitos com metais que venham a contaminar a solução.

Peças que venham a cair no tanque de cromatização, devem ser removidas imediatamente para garantir a vida do banho de **EcoPlating AZ**; visto que um teor de 0,8 à 1,2 g/l de ferro no banho será prejudicial, diminuindo resistência a corrosão e tempo de vida útil do cromatizante.

Tratamento de Efluentes:

Sendo **EcoPlating AZ** isento de cromo hexavalente, um simples aumento do pH acima de 7,0 unidades precipitará o hidróxido de cromo (se o zinco estiver presente, haverá a formação de hidróxido de zinco). Filtrar decantar e filtrar.

Testes demonstram que o filtrado conterá aproximadamente 5 ppm de cromo trivalente.

Num cromato usado com zinco dissolvido, a quantidade de cromo retido no filtro estará na próximo de 2,5 ppm. Uma troca subsequente reduzirá esse valor para 1,0 ppm ou menos.

Informações de Segurança:

O banho de **EcoPlating AZ** é um líquido corrosivo e ácido. Evitar contato com a pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com uma solução de 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.