

Plating AM -510

Descrição:

Plating AM-510 é um cromatizante líquido amarelo, que formará camadas de cromatos de zinco de diversas cores, que serão obtidas variando-se apenas a concentração do produto, sobre a camada de zinco e cádmio eletrodepositadas.

Plating AM-510 um acabamento técnico de alto poder de proteção contra corrosão branca e impressões digitais. A resistência à corrosão branca, em câmara salina neutra, apresenta resultados superiores há 280 horas, para camadas com 10 microns de zinco, processadas por 30 segundos.

Plating AM-510 oferece uma camada estável mesmo em seqüências com tempos longos de enxágüe, sem perda de camada com boa aderência e proteção.

Condições Operacionais:

Plating AM -510	7 - 10 ml/l
Tempo de imersão	15 - 45 segundos
Temperatura	ambiente
pH	1,5 - 2,0
Tanque	PVC, PP, PE ou ferro revestido com PVC
Gancheiras	Revestidas ou fabricadas com material isolante
Agitação	Manual ou leve com ar

Ciclo Operacional:

1. Zincagem
2. Lavagem Dupla
3. Ácido Nítrico 0,2 - 0,5 %
4. Lavagem
5. **Plating AM-510**
6. Lavagem dupla
7. Lavagem com água quente (máximo 30 °C)

Instruções Operacionais :

Para preparar o banho, coloque água até 90% do volume, a seguir adicionar o **Plating AM-510** na quantidade indicada , agitar bem para que a solução fique homogênea.

A operação consiste na simples imersão das peças na solução de **Plating AM-510** por um tempo suficiente para produzir o efeito desejado, em seguida as peças serão lavadas em água quente (30 °C no máximo).

Manutenção e Controle :

Plating AM-510 deverá ser reforçado na proporção de 200 a 500 ml para cada 100 lt de solução, quando a tonalidade da camada ficar muito clara e o tempo de processamento aumentar.

A manutenção do pH na faixa indicada garante ótima resistência à corrosão.

Observações Importantes:

1. Evitar água com durezas excessiva que prejudicam o bom funcionamento do processo.
2. A camada do **Plating AM-510** recém processada é sensível ao atrito, evitar que as peças saídas do cromatizante sejam atritadas uma contra as outras.
3. Evitar temperatura acima de 30 °C na última água de enxágüe para não danificar a acamada.
4. A falta de aderência poderá ser causa pelo pH, ajustar o pH com ácido nítrico diluído.
5. Neutralize sempre as peças em ácido nítrico , evitando assim o arraste de zinco para a solução.

Tratamento de Efluentes :

Antes do descarte da solução , deve-se reduzir o cromo hexavalente e posteriormente neutralizar a solução ajustando o pH conforme Legislação Ambiental vigente.

Informações de Segurança:

O banho de **Plating AM-510** 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 um 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 à necessidade de cada Cliente.