

## EcoPlating AM -100

### *Descrição:*

**EcoPlating AM-100** é um processo de passivação líquida amarela que oferece ótimos revestimentos inteiramente trivalentes sobre a camada de zinco eletrodepositadas e peças de zamack.

**EcoPlating AM-100** propicia uma iridiscência amarela esteticamente agradável no revestimento, o qual, quando aplicado adequadamente, produz um acabamento que excede a 120 horas de resistência em Salt Spray para corrosão branca.

**EcoPlating AM-100** é uma alternativa economicamente efetiva para acabamentos de alta corrosão num processo inteiramente trivalente.

**EcoPlating AM-100** é composto de três partes, sendo usado por simples imersão.

**EcoPlating AM-100** encontra-se de acordo com as normas GME00252 e GMW3044.

**EcoPlating AM-100** poderá ter sua resistência a corrosão branca aumentada para 350 hrs, quando aplicado o selante **EcoSeal**.

### *Condições Operacionais:*

<b>EcoPlating AM- 101</b>	6,0 – 7,0 %/vol	Ideal : 6,0 %/vol
<b>EcoPlating AM- 102</b>	6,0 – 7,0 %/vol	Ideal : 6,0 %/vol
<b>EcoPlating AM- 103</b>	6,0 – 7,0 %/vol	Ideal : 6,0 %/vol
Tempo de imersão	60 seg. – 3 minutos	Ideal : 2 minutos
Temperatura	20 – 38 °C	Ideal : 32 °C
pH	1,6 – 2,4	Ideal : 1,9

**Observação :** Tempos de imersão podem variar em função da concentração e tempo de uso do banho.

### ***Ciclo Operacional:***

1. Desengraxante Químico
2. Lavagem Dupla
3. Ativação com Ativador Plating Zn – 50 g/l
4. Lavagem Dupla
5. **EcoPlating AM-100**
6. Lavagem dupla com água fria
7. Selagem
8. Secagem

### ***Manutenção:***

Deverão ser feitas análises periódicas através de titulação, para assegurar a concentração correta de seus componentes. Todas as partes do processo são normalmente adicionados em proporção ao **EcoPlating AM-101**. Se as análises indicarem que a quantidade do **EcoPlating AM-101** estiver correta e o pH estiver alto, este deverá ser ajustado mediante pequenas adições de Ácido Nítrico 50%.

### ***Sugestões Importantes :***

1. Assim como acontece com as camadas de conversão de cromatos trivalentes, deve-se evitar excesso de abrasão das peças após o acabamento, da mesma forma que nos acabamentos hexavalentes tradicionais.
2. Numa reposição dos normal dos produtos, o pH do banho estará abaixo do indicado .

### ***Método de Análise :***

1. Pipetar 10 mls da amostra do banho e transferir para um erlenmeyer de 300 mls.
2. Adicionar 100 mls de água deionizada.
3. Elevar o pH lentamente com NaOH 50% até pH=12.
4. Ferver brandamente por 25-30 minutos. Deixar esfriar .
5. Completar o volume com água deionizada até 100 mls.
6. Adicionar 10 – 15 mls de Iodeto de Potássio 10%.
7. Titular com Tiossulfato de Sódio 0,1 N até aparecer a coloração marrom escura.
8. Adicionar 5 mls de Amido e continuar a titulação até cor verde clara.

Cálculo : mls gasto de Tiossulfato de Sódio x fc x 0,1885 = % de **EcoPlating AM-101**


### ***Estocagem :***

Os produtos do processo **EcoPlating AM-100** contém fortes oxidantes e devem ser estocados em área fria, seca e ventilada. Manter afastado de substâncias combustíveis.

### ***Informações de Segurança:***

O processo **EcoPlating AM-100** é corrosivo e ácido, pois contém cromatos e ácidos minerais fortes. Evitar contato com a pele e olhos. Usar equipamentos de segurança : luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com um solução de Hidróxido de Magnésio.

**EcoPlating AM-103** é um forte oxidante . Usar equipamentos de segurança : luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com um solução de Água Boricada.



*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.*