

## Plating AM-020

### *Descrição:*

**Plating AM -020** 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 eletrodepositadas.

**Plating AM-020** um acabamento técnico de alto poder de proteção contra corrosão branca e impressões digitais. A resistência à corrosão branca, em câmara salina neutra, esta na faixa de 48 a 96 horas.

### *Condições Operacionais:*

<b>Plating AM - 020</b>	5 - 20 ml/l
Tempo de imersão	10 - 30 segundos
Temperatura	ambiente
Recipiente	Ferro revestido de PVC
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-020**
6. Lavagem dupla
7. Lavagem com água quente (máximo 50 °C)

### *Instruções Operacionais:*

Para preparar o banho, coloque água até 90% do volume, a seguir adicionar o **Plating AM-020** na quantidade indicada, agitar bem para que a solução fique homogênea.

A operação consiste na simples imersão das peças na solução de **Plating AM-020** por um tempo suficiente para produzir o efeito desejado, em seguida as peças serão lavadas em água quente ( 50 °C no máximo ).

### ***Manutenção:***

O primeiro sinal da necessidade de reforço é o fosqueamento da camada. O reforço com **Plating AM-020** deverá ser verificado para cada caso a parte, podendo ser efetuado diversas vezes antes que se torne necessário sua substituição total da solução.

### ***Observações Importantes:***

1. Evitar água com durezas excessiva que prejudicam o bom funcionamento do processo.
2. A camada do **Plating AM-020** recém processadas é sensível ao atrito, evitar que as peças saídas do cromatizante sejam atritadas uma contra as outras.
3. Evitar temperatura acima de 50 °C na última água de enxágüe para não danificar a camada.
4. 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-020** 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.*