

## SPECIAL DIP SP-96

### *Descrição :*

**Special Dip SP-96** é passivador amarelo iridiscente, fornecido na forma de pó, que dissolvido em água na concentração indicada, produz por simples imersão uma camada cromatizante sobre peças zincadas, processadas em gancheiras ou tambores rotativos, em banhos com cianeto, sem cianeto ou com cloreto ácido.

**SPECIAL DIP SP-96** é um passivador cromatizante de alta qualidade e resistência à corrosão (100 a 200 horas em névoa salina).

### *CONDIÇÕES OPERACIONAIS:*

<b>Special Dip SP-96</b>	10 - 15 g/l
pH	1,30 -1,80
Tempo de imersão	10 - 20 segundos
Temperatura	15 - 25 °C
Recipiente	Ferro revestido de PVC, PVC rígido ou polipropileno

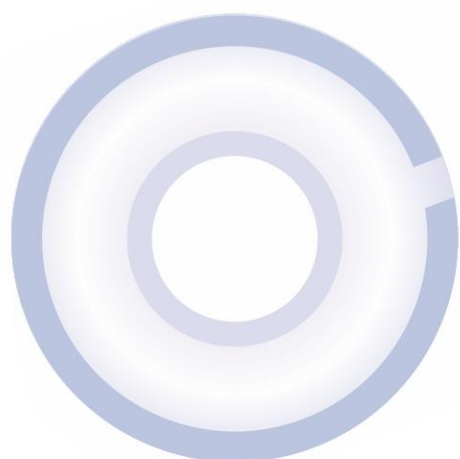
### *SEQÜÊNCIA IDEAL APÓS A ZINCAGEM:*

Lavagem em água corrente.  
Imersão em solução de Ácido Nítrico 0,3 a 0,5 %.  
Passivação com SPECIAL DIP SP-96.  
Lavagem em água corrente.  
Imersão em água quente no máximo a 60 °C.  
Secagem final (Máximo 60° C).

Nesta operação final de secagem, recomenda-se, para melhores resultados, que seja efetuada com ar quente circulante para peças em gancheiras ou em centrifuga para peças a granel. Temperaturas acima de 60° C, tendem a reduzir um pouco a resistência contra a corrosão da película formada pelo **SPECIAL DIP SP-96**. Temperaturas acima de 60° C, também tendem a variar a tonalidade das peças.

***Informações de Segurança :***

O banho do **SPECIAL DIP SP-96** é um produto corrosivo e ácido. Evitar contato com pele e olhos. Usar equipamento de segurança: luvas, óculos, avental e botas. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com Hidróxido de Magnésio.



**stermayer**  
Equipamentos e Produtos Industriais Ltda.

*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.*