

Plating DQE-Universal

Descrição:

Plating DQE Universal é um desengraxante alcalino que pode ser usado tanto via imersão como eletrolítico, para limpeza rápida e cuidadosa de aço, cobre, latão, níquel- latão, zamack e zinco ou ligas de níquel-prata, não atacando o metal base.

Plating DQE Universal, quando usado eletroliticamente, recomenda-se o uso anódico para evitar as tensões de hidrogênio e deposições metálicas indesejáveis. Quando **Plating DQE Universal** for usado catodicamente e anodicamente formará um filme delgado de óxidos o que será removido na ativação ácida subsequente deixando a superfície limpa. Quando usado catódicamente e anodicamente recomendamos que os tratamentos sejam feitos em tanques separados, evitando assim as situações indesejáveis expostas acima.

Condições Operacionais:

Metal Base	Plating DQE Universal (g/l)	Temperatura (°C)	Tempo (seg.)	Amperagem A/dm ²
Ferro ou Aço	70 - 140 ideal : 90	80 até ebulição	o necessário	2,0 - 10,0 Ideal: 5,0
Cobre	70 - 90	70 - 93	o necessário	1,0-5,0
Zamack	70	70 - 80	10 - 60 ideal: 30	1,0 - 5,0 ideal: 2,5
Latão ou Níquel-latão ou Níquel-prata ou Prata	45 - 70	70-80 ideal: 75	15 - 30	2,5
Uso Universal	70	75	o necessário	2,5 - 5,0

Instruções Operacionais:

Plating DQE-Universal é de fácil dissolução em água, em qualquer das concentrações indicadas acima. Para preparar o banho, dissolver a quantidade necessária do sal em água fria. A água fria é utilizada pois ao adicionar **Plating DQE-Universal** a temperatura se elevará , desta forma o sal é dissolvido. Contudo, ao adicionar o sal na água, faça lentamente para evitar a erupção do banho devido a elevação da temperatura.

Equipamento:

Os tanques e o sistema de aquecimento do banho **Plating DQE-Universal** podem ser de ferro. Não há necessidade de exaustor, a não ser que se deseje eliminar os vapores de água gerados pelo aquecimento do banho.

Observações :

1. **Plating DQE-Universal** é eficiente tanto via imersão quanto eletroliticamente. Na maioria dos casos pode ser usado num único tanque para ambas as formas de aplicação; com isso são reduzidos os problemas de compras e estocagem.

2. Em máquinas automáticas, **Plating DQE-Universal** pode ser usado tanto como desengraxante químico e eletrolítico num único tanque ou em tanques separados.

3. Peças de cobre ou zamack que sofreram um processo de polimento e apresentam em sua superfície resíduos deste composto de polimento, deverão ser desengraxadas inicialmente no **Plating Emulgal**, antes de serem processadas no **Plating DQE-Universal**.

Peças de latão que forem tratadas no **Plating DQE-Universal** ficarão ligeiramente embaçadas após a limpeza. Esse filme não prejudicará a aderência do depósito eletrolítico e não necessitará ser removido. Entretanto, se for necessário evitar esse filme, o tempo de tratamento deverá ser reduzido e a densidade de corrente diminuída tanto quanto possível para produzir uma boa limpeza.

Informações de Segurança:

Plating DQE-Universal é altamente alcalino. Evitar contato com pele e olhos. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar uma solução de Ácido Bórico a 3% para neutralizar as áreas atingidas.

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.