

Ativador Plating Alloy

Descrição:

Ativador Plating Alloy é um produto granular utilizado para substituir o Ácido Fluorídrico líquido, incorporando as vantagens do ácido fluorídrico, eliminando os riscos conseqüentes do manuseio de materiais corrosivos.

Ativador Plating Alloy é uma combinação de fluoretos granulados de alta pureza, substitui o uso dos perigos do ácido fluorídrico concentrado, geralmente utilizado na decapagem para os acabamentos metálicos. Um quilo de **Ativador Plating Alloy** equiivale aproximadamente a 1,4 lts do Ácido Fluorídrico a 25 % ou 1,2 lt desse ácido a 60 %.

Condições Operacionais:

Ativador Plating Alloy é usado em ciclos de decapagens e prepara uma série de metais para acabamento galvânico, ou tratamento final de alumínio, aços, cobre e suas ligas, magnésio, titânio e alguns aços inoxidável.

1. Alumínio : usado na decapagem, remoção de incrustações e limpeza de peças de alumínio usinadas ou fundidas de qualquer tipo, antes da anodização ou eletrodeposição	
1.1. Limpeza com ligeira decapagem:	
Ácido Nítrico 36 Be	50 % em volume
Ativador Plating Alloy	15-30g/l
Temperatura	18-32 °C
1.2. Remoção de crostas leves, limpeza e decapagem:	
Ácido Nítrico 36 Be	75 % em volume
Ativador Plating Alloy	60-120g/l
Temperatura	18-32 °C
1.3. Remoção de crostas pesadas e decapagem:	
Água	1 parte
Ácido Nítrico 36 Be	2 parte em volume
Ativador Plating Alloy	60-120g/l
Ácido Sulfúrico 66 Bé	1 parte
Temperatura	18-32 °C

2. Aços, Cobre e suas ligas: pode ser adicionado aos Ácidos Sulfúrico e Clorídrico nas ativações antes da eletrodeposição. **Ativador Plating Alloy** dissolve os filmes coloidais de silicatos deixados pelos desengraxantes, ativa a superfície metálica e reduz o tempo de decapagem pela dissolução de filmes inertes.

Ativador Plating Alloy	7,5 – 15,0 g/l
Temperatura	ambiente

3. Magnésio: **Ativador Plating Alloy** é excelente para decapagem de ligas de magnésio antes da cromatização ou outro tratamento químico.

Ativador Plating Alloy	15-30 g/l
Ácido Sulfúrico 66 Bé	2,0 - 10,0 % em volume
Temperatura	18-32 °C

4. Titânio: **Ativador Plating Alloy** propicia excelentes resultados na decapagem ou abrillhantamento.

4.1 Decapagem	
Ácido Sulfúrico 66 Bé	10,0 % em volume
Ativador Plating Alloy	15-30 g/l
Temperatura	Ambiente
4.2 Abrilhantamento	
Ácido Nítrico 36 Bé	10,0 % em volume
Ativador Plating Alloy	15-30 g/l
Temperatura	Ambiente

5. Aço Inox: **Ativador Plating Alloy** são excelentes decapantes para aço inoxidável da série 300 e 400

Ácido Nítrico 36 Bé	25,0 % em volume
Ativador Plating Alloy	60-120 g/l
Temperatura	ambiente

Quando o material apresentar crostas grossas de oxidação, tais como: fundidos especiais, adicionar 10 %/vol de ácido sulfúrico na mistura indicada acima.

Preparação do banho:

Ativador Plating Alloy é solúvel em água nas concentrações indicadas acima. Dissolva e prepare os banhos na ordem indicada, adicionando sempre a água antes.

Se o sal for dissolvido em ácido concentrado, pode ser necessária uma pequena adição de água para garantir a dissolução completa. O sal não gera calor durante sua dissolução.

Equipamentos:

Os tanques podem ser de ferro revestidos com PVC ou polietileno. **Ativador Plating Alloy** ataca vidros, cerâmicas, fibras de vidro e chumbo, e os ácidos fortemente oxidantes como o nítrico atacam o revestimentos de borracha. Porém o revestimento de borracha pode ser usado quando não se trabalha com ácidos oxidantes, ou seja, quando se trabalha com ácido clorídrico ou sulfúrico. É recomendado o uso de exaustão nos tanques.

Informações de Segurança:

Ativador Plating Alloy é um banho de caráter ácido. Usar equipamento de segurança: luvas, aventais, botas de borracha e máscara para o rosto. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso e aplicar uma solução de Hidróxido de Magnésio para neutralizar.

As informações contidas neste Boletim Técnico são baseadas em nossa tecnologia e How-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.