

## Ativador Plating Inox

### *Descrição :*

**Ativador Plating Inox** é um ativador líquido, indicado para peças de aço-inox, oferecendo uma superfície ativada pronta para uma eletrodeposição; o pré-tratamento com **Ativador Plating Inox** é de suma importância para aumentar a aderência, formando um flash de níquel, diminuindo desta forma o refugo de peças tratadas.

### *Condições Operacionais:*

<b>Ativador Plating Inox</b>	Pronto para uso
Temperatura	20°C
Densidade	8,0 - 10,0 °Bé
Recipiente	Ferro revestido com PVC
Densidade de corrente	2,5 A/dm <sup>2</sup> a 4 Volts
Tempo de tratamento	2 minutos
Anodos	níquel ou carvão

### *Ciclo Operacional:*

Depois de desengraxar e lavar, as peças de aço-inox ou outros aços contendo cromo, são tratadas por 2 minutos catodicamente; em seguida lavar bem e prosseguir o tratamento.

### *Manutenção:*

A densidade deve ser mantida entre 8,0 - 10,0 ° Bé com adições do **Ativador Plating Inox**, (Em 100 litros de banho, a adição de 1 litro de **Ativador Plating Inox** aumenta a densidade em 1° Bé.

### *Informações de Segurança:*

**Ativador Plating Inox** 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.*