

Plating DQE -621

Descrição :

Plating DQE-621 é um desengraxante fortemente alcalino, desenvolvido especialmente para desengraxe eletrolítico e imersão de peças de ferro e aço, indicado para remoção de graxas, óleos, massa de polimento. **Plating DQE-621**, opera em temperaturas relativamente baixas, sendo versátil em sua faixa de concentração. **Plating DQE-621** pode também trabalhar em conjunto com **Plating R-1000**

Condições Operacionais:

	Eletrolítico	Imersão
Plating DQE-621	40 – 90 g/l	40 – 90 g/l
Temperatura	60 – 70 °C	60 – 85 °C
Tempo (*)	2 minutos Catódico / 1 minuto Anódico	5 – 15 minutos
Densidade de Corrente	4 – 6 A/dm ²	-----
Polaridade	Catódico / Anódica	-----
Tanques	Ferro ou revestido de PVC.	Ferro ou revestido de PVC.
Ânodos	Ferro, relação ânodo/cátodo de 3:1.	-----
Aquecimento	Resistência de imersão de Ferro ou Pirex.	Resistência de imersão de Ferro ou Pirex.

Instruções Operacionais:

1. Encha o tanque até $\frac{2}{3}$ do seu volume final e adicione vagarosamente sob agitação a quantidade de **Plating DQE - 621** necessária.
- 2 - Agite para uma dissolução e perfeita homogeneização.
- 3 - Complete o volume do tanque com água e aqueça para a temperatura de trabalho.

Informações de Segurança:

Plating DQE-621 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.