

Neutrox

Descrição:

Neutrox é um ativador ácido concentrado, que deve-se utilizado nos ciclos de ativação de vários metais e ligas antes do processo das deposições galvânicas. **Neutrox** é solúvel em água, sua mistura é cuidadosamente balanceada, possuindo ativadores e agentes surfactantes.

Neutrox assegura ótima aderência dos depósitos, removendo incrustações leves e óxidos; proporciona uma superfície limpa, uniforme e clara. Os depósitos conseqüentemente são brilhantes e tem melhor aderência, não havendo a formação de resíduos insolúveis na superfície da peça.

Neutrox é eficiente na ativação do zamak, deixando a superfície das peças isenta de manchas.

Neutrox quando utilizado catodicamente, remove óxidos leves e cascas de tratamento térmico em peças de aço. Para peças onde o material base seja de aço inoxidável, aços finos e aço-níquel poderá ser utilizado anodicamente, isto é, desde que um leve ataque seja permitido para assegurar a aderência da camada a ser eletrodepositada.

Condições Operacionais:

Aplicação	Concentração	Temperatura	Tempo
Aço antes da eletrodeposição	12,0 – 15,0 %	ambiente	15 - 60 Seg
Aço soldado antes da eletrodeposição	8,0 – 15,0 %	ambiente	30 Seg.
Ferro Fundido antes da eletrodeposição	25,0 – 35,0 %	40 – 50 °C	15 - 30 Seg
Peças cobreadas antes do níquel	8,0 – 15,0 %	ambiente	10 -30 Seg.
Remoção de Fluxos de Solda	12,0 - 15,0 %	85 – 95 °C	Necessário
Zamak antes da eletrodeposição	3,0 – 5,0 %	ambiente	15 - 30 Seg
Latão e cobre polido, prévio a niquelação brilhante	8,0 – 15,0 %	ambiente	10 - 60 Seg
Tratamento eletrolítico de aço para remoção de óxidos e cascas de tratamento térmico leve	12,0 – 15,0 %	ambiente	20 – 60 Catódico 2 A/dm ²
Tratamento eletrolítico de aço inoxidável, aço níquel e aços finos antes da eletrodeposição	Vide Observações		

Equipamentos:

Tanque	Revestido de PVC, polietileno ou polipropileno
Aquecimento	Resistência ou serpentina revestida de chumbo
Anodos	Carvão
Exaustão	Indicações para altas temperaturas

Observações Importantes:

Na remoção de óxidos e crostas leves de peças de aço, antes da eletrodeposição, o processo deverá ser eletrolítico. As peças devem servir de catodo, com uma densidade de corrente de 5 Amp/dm², durante 20 a 60 segundos, conforme resultado obtido. Se a quantidade de óxidos e crostas, for muito pequena, como no aço laminado a frio e em peças de aço usinadas, uma imersão simples no **Neutrox**, sem necessidade de corrente, fará essa remoção.

Em outras situações o **Neutrox** poderá ser utilizado anodicamente, sobre peças de aço inox, aços finos e aço níquel, lembrando que o leve ataque produzido pelo tratamento anódico, permitirá uma excelente aderência.

Neste caso recomenda-se uma concentração de 15,0 a 37,0 %/vol, operando em temperatura ambiente, durante 60 segundos e com densidade de corrente de até 20 Amp/dm². Após este processo utilizar um desoxidante para remoção das manchas e a seguir catodicamente o **Neutrox** durante um tempo de 30 segundos.

Informações de Segurança:

O **Neutrox** é um líquido de caráter ácido com fluoretos solúveis. Usar EPI'S recomendado para esse tipo de trabalho, tais como luvas, aventais e botas de borracha e máscara para o rosto. Caso haja contato acidental com o banho, lavar a área atingida com água abundante. Caso os olhos sejam atingidos, lavar por 15 minutos com água limpa e recorrer a um oftalmologista.

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.