Poli Plating EPI
Eletropolimento de Inox

1. Descrição:

Poli Plating EPI é um eletrólito ácido de alto rendimento para **polimento anódico** ou rebarbamento de peças de aço inox série 300 (Cr-Ni-Mo). Outros tipos de inox, como os da série 400, poderão ser polidos com algumas modificações, tais como densidade de corrente e temperaturas mais elevadas.

2. Condições Operacionais:

Poli Plating EPI	100 %
Temperatura	50 a 55 ^{o}C
Densidade Corrente	5 - 12 A/dm^2
Tensão	8- 15 Volts
Catodo	Aço Inox ou Cobre para casos especiais
Tempo	5-15 minutos. Depende do grau do polimento desejado

3. Equipamentos:

Tanque: Aço Carbono, revestido com lençol de chumbo, ou Inox 316 L
Aquecimento: Resistencia de chumbo puro
Exaustor: Recomendada

4. Sequência Operacional

1. Desengraxante Químico **Plating DQE-141**
2. Lavagem Dupla Corrente
3. Secagem
4. **Poli Plating EPI**
5. Lavagem Dupla Corrente
6. Imersão em água quente

5.Manutenção/Controle

O **Poli Plating EPI**, quando novo, apresenta um peso específico de 1,710 - 1,715 g/cm^3 (aproximadamente) à 25 ^{o}C. Após algum tempo de trabalho irá apresentar um teor de ferro dissolvido, na faixa de 3,0 - 3,5 %, quando isto ocorrer, o peso específico estará numa faixa de 1,730 - 1,735 g/cm^3; nesta situação recomenda-se despejar $^1/_8$ do banho e substituir por uma solução de **Poli Plating EPI** novo.

Durante o trabalho, compensar a perda por arraste com **Poli Plating EPI** novo. Quando a borra formada no fundo do tanque atingir mais que 1 cm, limpar o mesmo através de um sifão ou bomba de transferência.

Recomenda-se trabalhar de modo que o consumo de **Poli Plating EPI** seja igual ao perdido por arraste.

Importante:

a) Produto altamente higroscópico, quando não estiver um uso, manter o tanque completamente fechado.

b) As peças deverão entrar no banho complemente secas após o pré-tratamento.

Pré - Tratamento:

As peças a serem polidas deverão ser desengraxadas e decapadas para completa eliminação de sujeira, óleos e óxidos presentes na peça.

6. Especificação do Produto:

Produto.....	Poli Plating EPI
Aspecto.....	Líquido Viscoso Claro
Densidade 25 ºC.....	1,700 g/cm^3 (mínimo)
pH a 25ºC.....	Não Aplicável

7. Informações de Segurança:

Poli Plating EPI e suas águas de lavagens, tem caráter ácido. Recomendável tomar as devidas precauções com a utilização dos EPI's adequados como óculos, luvas, máscara, botas de borracha ou PVC e vestimentas adequadas.

A **Galtron Química** recomenda que a empresa / operador leiam as Fichas de Segurança para cuidados apropriados de saúde e segurança prévios ao uso.

As Ficha de Seguranças (FDS) estão disponíveis pela **Galtron Química.**

8. Tratamento de Efluentes:

a) Para o tratamento será necessário colocar o mesmo num tanque de acúmulo para mistura dos diversos lotes.

b) Transferir para um tanque de reação onde será reduzido o Cromo Hexavalente residual com Bissulfito de Sódio.

c) Neutralizar com Soda Cáustica, onde serão precipitados os hidróxidos.

d) O líquido remanescente irá conter Solução de Fosfatos e Sulfatos Alcalinos de Sódio após reação de precipitação.

Recomenda-se uma válvula na parte superior do tanque de reação para a drenagem ou sufonação dos líquidos na etapa d).

É recomendado que o tratamento de água e efluentes esteja em conformidade com os requerimentos das autoridades locais. Para isto, antes de aplicar qualquer recomendação ou sugestão da **Galtron Química** para tratamento de efluentes, deve-se verificar Legislação Vigente local para o descarte da solução.

Não reutilize embalagens vazias. Estas podem conter restos do produto e devem ser mantidas fechadas e encaminhadas para descarte apropriado.

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, ema vez que cada situação de operacionalização é particular e específica a necessidade de cada Cliente.

Identificação:	Elaborado:	Aprovado:	Data:	Revisão:
BPL04	SRS	CS	19.06.98	00 - Inicial
			17.04.24	01- Atualização Tecnica, Formatação - AD