Plating Mordente

Zincato sólido para Alumínio

1. Descrição:

Plating Mordente é um produto sólido que dissolvido em água oferece um filme aderente de zincato sobre o alumínio. O processo é utilizado sobre todos os tipos de alumínio e suas ligas e deposita por imersão um filme denso, finamente granulado, ideal como base para eletrodeposição de cobre, Níquel, Cromo ou Cádmio e outros metais.

2. Condições de Operacionais:

Plating Mordente	350 - 385,0 g/l
Temperatura	18 – 23 ^{o}C
Tempo de Imersão	30 segundos – 60 segundos (com movimentação das peças)
Equipamento	Tanque de ferro ou aço inox, não se recomenda o uso de revestimentos de PVC, devido sua natureza fortemente alcalina e sua dissolução gera calor.

3. Instruções Operacionais:

1. Encher o tanque limpo, com $^{1}/_{2}$ do volume de água.
2. Adicionar lentamente, o **Plating Mordente**, com agitação constante para uma boa homogeneização.
3. Completar com água, até o volume final de trabalho.

Durante a dissolução, haverá grande liberação de calor, recomenda-se que o banho esfrie, antes de iniciar a produção.

4. Sequência Operacional

4.1 Aplicação da Camada de Plating Mordente:

Para aplicação da camada de **Plating Mordente,** simplesmente imergir as peças na solução. Quando as peças forem colocadas na solução, estas devem ser **vigorosamente agitadas** para se assegurar uma completa e uniforme molhagem da superfície. Deve-se experimentar primeiramente dependendo do tipo de liga usada, vários tempos de imersão, até que se chegue ao ciclo ideal. Sabe-se, por exemplo, que materiais que reagem rapidamente na solução de **Plating Mordente,** requerem tempos menores de imersão.

4.2 Preparo das Peças:

Para o bom desempenho do processo **Plating Mordente** é essencial um preparo adequado das peças. Se as peças contêm massa de polir, óleos ou graxas podem ser usados vários processos para a pré-limpeza das peças. Os processos mais comuns são desengraxe a vapor, a jato ou com um solvente emulsificável como **Plating Emulgal.**

5. Manutenção e Controle:

O banho de **Plating Mordente**, pode ser controlado pela formação de gás na superfície do alumínio. À medida que a solução se toma fraca, o tempo de imersão assim como a gaseificação aumentam consideravelmente, então a reposição da solução deverá ser feita na proporção.

O banho poderá também ser controlado pela densidade, para referência é de 34,0 Bé numa temperatura de 20 ^{o}C. Se a densidade for inferior a recomendada, o banho deverá ser reforçado, e quando a densidade for alta, deve ser adicionada água para diluir o banho.

Densidade (Bé)	Plating Mordente (g/l)
21,6	245,0
23,9	265,5
26,1	285,0
28,2	300,0
30,2	323,0
32,1	345,0
34,0	**385,0**
35,8	398,4
37,5	431,7
39,0	465,7
40,5	478,4
42,0	498,8
43,5	515,00

6. Especificação do Produto:

Produto..... Plating Mordente
Aspecto..... Sólido branco a leve róseo com escamas
Densidade 25 ^{o}C..... Não Aplicável
pH a 25^{o}C..... Não Aplicável

7. Informações de Segurança:

Plating Mordente e suas águas de lavagens tem caráter altamente alcalino e consequentemente corrosivo. Recomendável tomar as devidas precauções com a utilizando os EPI's adequados: óculos, luvas de PVC ou nitrílicas, botas de borrachas, avental de PVC, máscara e vestimentas adequadas. Acondicionar o produtor em local abrigado, longe de calor e umidade.

A **Galtron Química** recomenda que a empresa / operador leiam as Fichas de Segurança para cuidados apropriados de saúde e segurança prévios ao uso. As Fichas de Seguranças (FDS) estão disponíveis pela **Galtron Química.**

8. Tratamento de Efluentes:

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, uma vez que cada situação de operacionalização é particular e específica à necessidade de cada Cliente

Identificação:	Elaborado:	Aprovado:	Data:	Revisão:
BAL04	AD	CS	18.12.02	00 - Inicial
			24.06.24	01- Formatação - AD