



BANDEIRANTES

PLASVEGAS

Processo de preparação de plástico ABS

INTRODUÇÃO

O processo **PLASVEGAS** prepara as peças de plástico ABS para posterior processo de eletrodeposição.

1. WT

BAND PLASVEGAS 1 WT para o condicionamento

Montagem	Ácido Crômico.....	360 a 420 g/l
	Ácido Sulfúrico puro D = 1,84.....	180 a 220 g/l
	Cromo (III).....	12 a 45 g/l
	BAND PLASVEGAS 1 WT.....	2 a 4 ml/l
Temperatura	65 a 70 °C
Tempo.....	8 a 15 min.

2. Reducer

BAND PLASVEGAS 2 REDUCER redutor de Cromo

Montagem	BAND PLASVEGAS 2 REDUCER	20 ml/l
	Ácido Clorídrico (37%)	70 ml/l
Temperatura.....	25 a 30 °C
Tempo.....	1 min.

3. Bunicat

BAND PLASVEGAS 3 BUNICAT Ativador base paládio

Montagem	BAND PLASVEGAS 3 BUNICAT.....	10 ml/l
	Ácido Clorídrico (37%).....	250 ml/l
Temperatura.....	25 a 30 °C
Tempo.....	1 a 4 min.

4. Acelerador

BAND PLASVEGAS 4 ACELERADOR pós ativador

Montagem	BAND PLASVEGAS 4 ACELERADOR	120 g/l
Temperatura.....	50 °C
Tempo.....	1 min.

5. New

BAND PLASVEGAS 5 NEW Níquel químico

Montagem	BAND PLASVEGAS 5 NEW A.....	32 ml/l
	BAND PLASVEGAS 5 NEW B.....	29 ml/l
	BAND PLASVEGAS 5 NEW C.....	50 ml/l
Temperatura.....	30 °C
Tempo.....	6 min.

Entre as etapas lavagens devem ser estudadas para evitar contaminações subsequentes

CODIGO	ELABORADO	APROVADO	FOLHA	DATA	REVISAO
PLAS0001	HGD	MCP	01/01	18/07/18	01