



1 – DESCRIÇÃO

Processo formulado para deslocar rapidamente, cromo, níquel, cobre, zinco, latão, prata, estanho, sem ataque do aço inox. Sendo um processo praticamente neutro, não ataca o plastisol das gancheiras.

Como contatos podem ser usados vários tipos de aço inox, sendo eles cromo 16 – 19%, níquel 7 – 12%, carbono 0,07 – 0,15%, molibdênio 2 – 2.5% e titânio 0,5%.

A quantidade a ser removida depende da densidade de corrente, e do tipo de metal. A 60 A/dm² a quantidade por minuto de cromo, níquel e cobre removida é 12 a 15 micra.

2 – CONDIÇÕES OPERACIONAIS

Concentração	Vide item 3
Temperatura	40 – 60°C
Tanque	Ferro revestido de borracha, PVC ou koroseal
Densidade de Corrente	20 – 60 A/dm ²
Voltagem	12 – 18 Volts
Polaridade	Gancheiras anódicas
Anodos	Chapas de Aço Inox
Aquecimento	Pirex, Titânio, Serpentina de Aço Inox
Exaustão	Recomendado

3 – MONTAGEM DO PROCESSO

Produto	Concentração
AUOSTRIP 424 – I	100 ml/L
AUOSTRIP 424 – II	20 ml/L
AUOSTRIP 424 – III	Usado para acerto de pH
AUOSTRIP 424 – R	Usado para reforço da solução

3.1 – Controle Analítico

3.1.1 – AUOSTRIP 424 – II

1. Pipetar 10 ml da amostra do **Aurostrip 424**.
2. Adicionar 50 ml de água destilada.
3. Adicionar de 5 a 10 gotas de solução Cromato de Potássio 10%



4. Titular com Nitrato de Prata 0,1N até que coloração vermelha persista

Cálculo: ml gastos x 2,38 = ml/L **AuroStrip 424 – II**

3.1.2 – AUOSTRIP 424 – R

1. Pipetar 1 ml da amostra do **AuroStrip 424**
2. Adicionar 50 ml solução Sulfato Ferroso Amoniacal 0,1N
3. Adicionar 30 ml Ácido Sulfúrico Concentrado P.A C
4. Colocar bolas de vidro dentro de erlemnyer
5. Colocar enlermnyer para aquecer por 5 minutos em banho maria
6. Deixar esfriar
7. Adicionar algumas gotas de indicador Ferroin (1/40 Molar)
8. Titular com Sulfato de Cério 0,1 N até o ponto final verde escuro.

Cálculo: (50 – ml gastos) x 6,45 = ml/L **AuroStrip 424 – R**

4 – CONSUMO PARA 10.000 Ah

Produto	Consumo
AUOSTRIP 424 – II	1,0 – 2,0 L
AUOSTRIP 424 – III	1,0 – 2,0 L
AUOSTRIP 424 – R	10,0 – 12,0 L

Observação Importante:

Os valores acima podem variar dependendo do tipo de peça processada, concentração do banho, tempo de depósito, arraste e condições específicas de cada linha operacional.

As adições para manutenção devem ser feitas periodicamente, agitando a solução para assegurar uma rápida homogeneização.

5 – MANUTENÇÃO E CONTROLE

AUOSTRIP 424 – II é usado para manter a velocidade de desplaque. Adições acima do necessário poderão causar ataque dos contatos.

AUOSTRIP 424 – R é utilizado para manutenção do processo e evitar o ataque dos contatos.

AUOSTRIP 424 – III é usado para manter o pH da solução, sendo que deve manter-se na faixa de 6,0 – 7,0. **Nenhum outro produto deve ser utilizado para tal controle.**

Temperatura da solução pode ser mantida pela própria eletrólise.



A eficiência do deslocamento varia com a amperagem, espessura dos contatos. Uma vez deslocadas, as gancheras devem ser removidas da solução.

É necessária a remoção do lodo periodicamente, pois os metais não ficam em solução e precipitam para o fundo do tanque.

6 – PRECAUÇÕES DE USO

1. Mantenha fora do alcance de crianças.
2. Evite contato prolongado com a pele.
3. Em caso de contato com os olhos, lave-os com água em abundância durante 15 minutos.
4. Se ingerido não provoque vômitos, beba água em abundância.
5. Em ambos os casos procure socorro médico.
6. Mantenha o produto em sua embalagem original.
7. Não reutilize a embalagem vazia.

7 – MANUSEIO E SEGURANÇA

O **AUOTRIP 424** é um processo de pH próximo de neutro, porém classificado como tóxico e corrosivo, portanto são necessários os mesmos cuidados exigidos em demais produtos químicos, sendo obrigatório o uso de todas as EPI's.

8 – TRATAMENTOS DE EFLUENTES

O **AUOSTRIP 424** é um processo de pH próximo de neutro. Para descarte das águas de lavagem ou do próprio processo, enviar as soluções para a estação de tratamento de efluentes, ajustando o pH para valores que obedecem à legislação local e tratando-o para eliminação de cromo hexavalente em cromo trivalente com adições de metabissulfito de sódio e precipitando outros metais pesados. A água tratada deve ter seu pH corrigido para valores que obedecem a legislação local.

Todo lodo formado deve ser secado e enviado a aterros industriais.

**9 – NATUREZA DA REVISÃO**

Emissão Inicial

“Os dados contidos neste boletim técnico servem de orientação para o cliente. Garantimos e asseguramos os produtos componentes, desde que sejam observadas as condições de validade e acondicionamento em embalagens originais. Não assumiremos responsabilidade caso o material seja manipulado por pessoas não treinadas para tal.”

Elaboração	Aprovação
FELIPE GONCALVES MOCERI	FELIPE GONCALVES MOCERI

BOLETIM DISPONIBILIZADO PELA INTERNET. CÓPIA NÃO CONTROLADA.