

**SMET GALVANOTECNICA S.r.l.**

eda Allegato 2: condizioni operative della linea finiture-nichelatura

Revisione nr.0 del maggio 2014

**IMPIANTO ROTO DI SUPPORTO - 4**

POSIZIONI	FASI	VOLUME LIQUIDO	COMPOSIZIONE	TEMPERATURA	ASPIRAZIONI	SCARICO ACQUE	VOLUME TRATTAMENTI
1	CARICO	0	/		/		
2	VUOTA	0					
3	SGRASSATURA CH. ZAMA	1170	8% Presol 3071	50°C	X		
4	SGRASSATURA CH. FERRO	1170	80 g/l Presol 3465	50°C	X		
5	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
6	DECAPAGGIO FERRO	1170	30% H2SO4 66 Be; 40 g/l Picklane 31	35-40°C			
7	DECAPAGGIO OTTONE	1170	30% H2SO4 66 Be; 25 g/l Picklane 31	35-40°C			
8	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
9	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
10	SGRASSATURA CH. FERRO	1170	80 g/l Presol 1161	50°C	X		
11	SGRASSATURA ELETTR. ANODICA OTTONE	1170	80 g/l Presol 1083	50°C	X		
12	SGRASSATURA ELETTR. CATODICA OTTONE	1170	80 g/l Presol 3465	50°C	X		
13	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
14	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
15	NEUTRALIZZAZIONE ZAMA	1170	0,1% Acido solforico 96% Picklane 74				
16	NEUTRALIZZAZIONE OTTONE	1170	5% Acido cloridrico 32 Be'				
17	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
18	RAME 1	1170	95 g/l rame; 130 g/l Cianuro di rame; 80 g/l Cianuro di potassio; 40 ml/l Cuivralc Base; 0,5 ml/l Cuivralc Brill; 2 ml/l Cuivralc	55 °C	X		1170
19	RAME 2	1170			X		1170
20	RAME 3				x		1170
21	<b>RECUPERO</b>	<b>970</b>	//				
22	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
23	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
	<b>TRASFERIMENTO</b>		//				
24	NEUTRALIZZAZIONE FERRO	1170	5% Acido solforico 96%				
25	NEUTRALIZZAZIONE OTTONE		5% Acido cloridrico 32 Be'				
26	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
27	BAGNO NICHEL 1	1170	45 g/l acido borico Nichel Solfato Nichel Cloruro saccarinato Delta110RP 44F	55°C	X		1170
28	BAGNO NICHEL 2	1170	200 g/l 100 g/l 7 g/l sodio 0,8 ml/l 4 ml/l Brinil 0,2 ml/l Levinil		X		1170
29	BAGNO NICHEL 3	1170	02		x		1170
30	<b>RECUPERO</b>	<b>970</b>	//				
31	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
32	ATTIVAZIONE	1170	2% KCl				
33	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
34	OTTONE	1170	3 g/l Rame, 8 g/l Zinco, 24 g/l Sodio (tutti cianuro),+ brass 15 salt e carbone al bisogno				1170
35	<b>RECUPERO</b>	<b>970</b>	//				
36	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
37	PASSIVAZIONE OTT. E RAME	1170	40 cc/l Enduro 400A				
38	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
39	PASSIVAZIONE ALLUMINIO	1170	10 ml/l Ossidial 750 I				
40	PIOMBATURA	1170	Stannostar A-420 Lead. Conc. 25 g/l - Stannostar A-70 Acid. Conc. 70 ml/l - Stannostar Gmm Smoothing Agent 40ml/l	18-20°C	X		1170
41	<b>RECUPERO</b>	<b>970</b>	//				
42	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
43	STAGNO 1	1170	26 g/l stagno solfato, 178 g/l acido Solforico 66Be, 5 ml/l Stabac 110 Base, 10 ml/l Stabac 110 Add.	55°C	X		1170
44	STAGNO 2	1170		55°C	X		1170
45	<b>LAVAGGIO</b>	<b>970</b>	//			X	
46	<b>SCARICO</b>						11700