



# PT. SINAR CEMARAMAS ABADI

- VERCOPPER (ACID / CYANIDE COPPER)
- VERNICKEL
- VERCHROME
- VERZINC ACID / CYANIDE ZINC
- CLEANER (ELEKTRO / SOAK)
- PHOSPHATING
- CHROMATING
- ELECTROLESS NICKEL

## FOR HIGHTECT ELECTROPLATING :

- ELECTROLESS NICKEL PLATING FOR ALUMINIUM AND ZINC DIE CAST, MAGNESIUM
- GOLD PLATING
- PTFE FORELECTROLESS NICKEL
- HARDCHROM
- SAND CAST ALUMINIUM ALLOYS PLATING
- MAGOXID – COAT FOR PROTECTING MAGNESIUM SUBSTRATES

- KEPLA – COATING FOR ALUMINIUM AND TITANIUM ALLOYS
- ELECTROLESS NICKEL PLATING WITH INTEGRATED SILICON CARBIDE PARTICLES (SIC)
- GLISS – COAT
- A CLEAN SOLID FILM LUBRICATION FOR A MAINTENANCE FREE PERMANENT LUBRICATION OF ALL KIND OF FRICTION PAIRINGS
- SEPA – COAT (ANTI ADHESIVE COATING AND ACTIVATOR) FOR THE REMOVAL OF PART FROM MOULDS

## HR 7

### SURFACE CONDITIONER

#### 1. DESCRIPTION

HR 7 adalah surface conditioner yang berfungsi untuk mempersiapkan permukaan metal sebelum proses phosphating , sehingga lapisan yang diperoleh dalam proses phosphating akan rata dan halus , dan juga akan memberikan hasil yang sangat memuaskan pada proses pengecatan maupun dalam hal ketahanannya terhadap korosi.

Perlu di ingat bahwa HR – 7 bukan bahan pembersih , sehingga permukaan metal yang akan di proses dengan HR – 7 harus sudah benar – benar bersih dari kotoran – kotoran , minyak , karat , dll.

#### 2. CARA PENGGUNAANNYA

Konsentrasi	: 1,5 – 2,5 % w/v.
Proses	: Rendam / Spray.
Temperature	: Normal.
Waktu	: Rendam : 1 – 2 menit. Spray : 30 – 60 detik.

#### *Head Office* :

Kompleks Pergudangan Meiko Abadi B 17-19, Ds. Wedi, Kec. Gedangan – Sidoarjo, East Java, Indonesia  
Telp. (031) 8014717, 8014718, 8015320; Fax. (031) 8014534, E-mail : sca\_sda@yahoo.co.id

#### *Branch Office* :

Jl. Agung Niaga VI Blok G 6 No. 46, Sunter Agung Podomoro – Jakarta, Indonesia  
Telp. (021) 6400876, 6400877; Fax. (021) 6400833, E-mail : scajkt@live.com



# PT. SINAR CEMARAMAS ABADI

- VERCOPPER (ACID / CYANIDECOPPER)
- VERNICKEL
- VERCHROME
- VERZINC ACID / CYANIDE ZINC
- CLEANER (ELEKTRO / SOAK)
- PHOSPHATING
- CHROMATING
- ELECTROLESS NICKEL

## FOR HIGHTECT ELECTROPLATING :

- ELECTROLESS NICKEL PLATING FOR ALUMINIUM AND ZINC DIE CAST, MAGNESIUM
- GOLD PLATING
- PTFE FORELECTROLESS NICKEL
- HARDCHROM
- SAND CAST ALUMINIUM ALLOYS PLATING
- MAGOXID - COAT FOR PROTECTING MAGNESIUM SUBSTRATES

- KEPLA - COATING FOR ALUMINIUM AND TITANIUM ALLOYS
- ELECTROLESS NICKEL PLATING WITH INTEGRATED SILICON CARBIDE PARTICLES (SIC)
- GLISS - COAT  
A CLEAN SOLID FILM LUBRICATION FOR A MAINTENANCE FREE PERMANENT LUBRICATION OF ALL KIND OF FRICTION PAIRINGS
- SEPA - COAT  
(ANTI ADHESIVE COATING AND ACTIVATOR) FOR THE REMOVAL OF PART FROM MOULDS

### 3. PENAMBAHAN

Dalam hal ini , tidak dibutuhkan pengontrolan.

Berdasarkan pemakaian , kemampuan larutan surface conditioner akan menurun , dan mengakibatkan hasil phosphating yang di peroleh kurang sempurna , maka di sini di perlukan penambahan HR – 7 sebanyak 1,5 – 2,5 kg. per 1.000 liter volume.

Dengan berdasarkan pada pengalaman, penambahan ini dapat di atur secara berkala / periodik, sehingga akan selalu di peroleh hasil phosphating yang sempurna.

#### *Head Office* :

Kompleks Pergudangan Meiko Abadi B 17-19, Ds. Wedi, Kec. Gedangan – Sidoarjo, East Java, Indonesia  
Telp. (031) 8014717, 8014718, 8015320; Fax. (031) 8014534, E-mail : sca\_sda@yahoo.co.id

#### *Branch Office* :

Jl. Agung Niaga VI Blok G 6 No. 46, Sunter Agung Podomoro – Jakarta, Indonesia  
Telp. (021) 6400876, 6400877; Fax. (021) 6400833, E-mail : scajkt@live.com