



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

ZINC PHOSPHATING

1. DESCRIPTION

Zinc Phosphating adalah suatu proses kimia untuk treatment metal, dimana treatment ini akan menghasilkan suatu permukaan metal yang bersifat non-metalik.

Lapisan tersebut akan lebih meningkatkan daya tahan metal terhadap korosi dan juga meningkatkan daya rekat cat pada metal.

2. BAHAN YANG DIGUNAKAN

- a) HR - 01
- b) HR - 02

3. CARA PENGGUNAANNYA

Ada 2 (dua) proses yaitu : a. Proses Dingin
b. Proses Panas

a) PROSES DINGIN

Konsentrasi : HR - 01 = 5,5 - 6,0% v/v.

HR - 02 = 0,3 - 0,5% v/v.

Suhu : Normal.

Proses : Rendam.

Waktu : 7 - 15 menit.

Standart point : Total Acid : 35 - 40 point

Free Acid : 3 - 5 point

Accelerator : 4 - 6 point

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 / 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

b) PROSES PANAS

Konsentrasi	: HR - 01 = 2,0 - 2,5% v/v.
	HR - 02 = 0,05 - 0,1 v/v.
Suhu	: 50 - 60 C.
Proses	: Rendam / Spray.
Waktu	: Rendam = 3 - 5 menit.
	Spray = 1 - 2 menit
Standart point	: Total Acid : 17 - 23 point
	Free Acid : 1 - 1,5 point
	Accelerator : 1 - 2 point

4. CARA PENGONTROLANNYA

a) TOTAL ACID .

Ambil 10 ml. larutan phosphating , tambahkan 3 - 4 tetes indikator P.P. , dan dititrasi dengan larutan 0,1 N NaOH sampai larutan berubah warna menjadi merah muda .

Jumlah pemakaian larutan 0,1 N NaOH menunjukkan point Total Acid .

b) FREE ACID

Ambil 10 ml. larutan phosphating, tambahkan 3 - 4 tetes indikator B.P.B. , dan dititrasi dengan larutan 0,1 N NaOH sampai terjadi perubahan warna dari kuning kehijauan menjadi hijau kebiruan.

Jumlah pemakaian larutan 0,1 N NaOH menunjukkan point Free Acid.

c) ACCELERATOR

Isi tabung saccharometer dengan larutan phosphating , usahakan dalam tabung saccharometer tidak terdapat udara , masukkan indikator accelerator test secukupnya , tutup lubang tabung saccharometer dengan ibu jari dan balikkan tabung saccharometer sampai seluruh indikator berada di ujung tabung saccharometer , kemudian kembalikan posisi pada keadaan semula / tegak lurus dan biarkan lubang saccharometer terbuka.

Jumlah gas yang dihasilkan pada ujung tabung menunjukkan point Accelerator.

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 / 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

5. CARA PENAMBAHANNYA

- a) Untuk menaikkan 1 (satu) point Total Acid , di butuhkan penambahan sebanyak 1,2 liter HR – 01 per 1.000 liter volume.
- b) Untuk menaikkan 1 (satu) point Accelerator , di butuhkan penambahan sebanyak 0,5 liter HR – 02 per 1.000 liter volume.
- c) Untuk menurunkan 1 (satu) point Free Acid, dibutuhkan penambahan sebanyak + 125 gr Soda Ash per 1.000 liter volume.

6. CATATAN

Dalam phosphating akan terbentuk bubuk / powder, dimana bubuk / powder tersebut harus di buang secara berkala , agar tidak mengganggu proses phosphating.

Tidak diperlukan pengurusan secara total pada bak phosphating , terkecuali apabila bak tersebut tercemar oleh zat – zat / bahan – bahan kimia yang lain , dan apabila tercemar harus dilakukan pengurusan dan di buat make – up baru .

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