



Galva 5

Ativador de metais

Boletim Técnico

GALVA 5 é um ativador ácido para metais, prévio a deposições galvânicas, usado nos ciclos de ativação de vários metais e ligas, antes da eletrodeposição.

GALVA 5 assegura ótima aderência dos depósitos, removendo incrustações leves e óxidos. Deixa a superfície dos metais ativa, uniforme e clara. Substitui com vantagem real os ácidos comuns, normalmente usados nessa operação. É especialmente eficiente na ativação do Zamak; pode ser usado eletroliticamente em peças de aço, onde catodicamente remove com eficiência óxidos leves e cascas de tratamento térmico. Também é usado anodicamente em aço inoxidável, aços finos e aço níquel para aplicações especiais.

Condições operacionais

Metal	mL/L	Temperatura	Tempo (s)
Latão e cobre polido, prévio à niquelação brilhante	80 a 150	Ambiente	10 a 60
Aço antes da eletrodeposição	120 a 150	Ambiente	15 a 90
Aço soldado antes da eletrodeposição	80 a 150	Ambiente	30
Zamak antes da eletrodeposição	20 a 40	Ambiente	15 a 30
Peças cobreadas antes da niquelação	80 a 150	Ambiente	10 a 30
Ferro fundido antes da eletrodeposição	250 a 350	40 a 50 °C	15 a 30
Remoção de fluxos de solda	120 a 150	85 a 95 °C	Necessário
Tratamento eletrolítico de aço para remoção de óxidos e cascas de tratamento térmico leve	120 a 150	Ambiente	20 a 60 *
Tratamento eletrolítico de aços inoxidáveis, aço níquel e aços finos antes da eletrodeposição	Consultar processo abaixo**		

Processo

As peças são imersas na solução diluída de **GALVA 5** pelo tempo requerido e a seguir enxaguadas uma ou duas vezes antes da eletrodeposição.

*Na remoção de óxidos e crostas leves de peças de aço, antes da sua eletrodeposição o processamento deve ser eletrolítico. As peças devem servir de catodo, com uma densidade de corrente de 5 A/dm², durante 20 a 60 segundos, conforme o resultado obtido. Se a quantidade de óxidos e crostas for muito pequena, como no aço laminado a frio e em peças de aço usinadas, uma imersão simples em **GALVA 5**, sem necessidade de corrente, fará essa remoção.

Para fins especiais, **GALVA 5 pode ser usado anodicamente sobre o aço inox, aços finos e aço níquel. O leve ataque produzido pelo tratamento anódico permitirá uma excelente aderência do depósito eletrolítico. Recomendamos usar uma concentração de 150 a 370 mL/L, operando em temperatura ambiente, durante até 60 segundos e com uma densidade de corrente de até 20 A/dm². Essa operação deverá ser seguida por um processamento com o desoxidante para eliminação das manchas, e a seguir, catodicamente com **GALVA 5** durante 30 segundos.

Equipamentos

Tanque	Tanque revestido de PVC, Polipropileno ou Polietileno
Aquecimento	Aquecedores revestidos de chumbo para aquecimento a vapor
Anodos	Chumbo (para processo eletrolítico)

Rev.
07/2026

Este boletim técnico tem caráter informativo e visa fornecer orientações gerais. As informações contidas no documento são baseadas em nossos conhecimentos técnicos mais atualizados, mas não devem ser interpretadas como aconselhamentos específicos. O conteúdo não constitui uma garantia quanto às condições e à qualidade das mercadorias fornecidas. A decisão de utilizar nossos produtos na produção é de inteira responsabilidade do cliente. Nossa responsabilidade está limitada à qualidade dos produtos no momento da entrega. Caso ocorram dificuldades na aplicação de nossos produtos, recomendamos entrar em contato com nosso suporte técnico.

GALVA INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

Av. Indústrias, 275 módulo 112

Porto Alegre - RS Cep: 90200-290

Fone: (51) 3341-5155

www.galva.com.br