

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK6100
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 1
		REVİZYON TARİHİ: 05.01.2004
		SAYFA NO: 1/2

SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK-6100 TRI-V

Atilim **K**imyasalları



SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK-6100 TRI-V

ÜRÜN TANIMI

- AK 6100 TRI-V Çinko kaplamalar üzerine düzgün bir trivalent sarı pasivasyon tabakası oluşturur.
- AK 6100 TRI-V Doğru uygulanması halinde çinko kaplamalar üzerinde hoş ve estetik bir janjanlı sarı kromat tabakası oluşturur.Bu tabakanın tuz püskürtme testinde 120 saatten fazla beyaz pas korozyon dayanımı vardır.
- AK 6100 TRI-V Birçok trivalent pasivasyon işlemlerine göre düşük maliyetli bir alternatiftir.
- AK 6100 TRI-V Tek bileşenli olması nedeniyle kullanımı son derece kolaydır.
- AK 6100 TRI-V GME 00252 ve GMW 3044 standartlarını karşılar.
- AK 6100 TRI-V Üzerine son işlem olarak AK 6992 banyosuna daldırılırsa 350 saat beyaz pas korozyon mukavemeti elde edilir.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo;

4 litre AK 6100 A TRI-V

4 litre AK 6100 B TRI-V

2 litre hidrojen peroksit ile kurulur.

İŞLETME PARAMETRELERİ

Paslanmaz,PVC,PP veya korozyona mukavim plastik ile kaplanmış çelik tanklar kullanılmalıdır.

SICAKLIK : 20 - 38 °C (optimum 27 °C)

SÜRE : 30 - 60 saniye (optimum 40 saniye)

pH : 1.6 - 2.4 (optimum 1.9)

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK6100
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	2/2

SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK-6100 TRI-V

BANYO BAKIMI BESLEMESİ

AK 6100 TRI-V banyo konsantrasyonu periyodik titrasyonla kontrol edilir.Şayet titrasyon sonucu normal ancak pH değeri yüksek çıkarsa 50%'lik nitrik asitle pH değeri düzeltilir.

- Özellikle alkali çinko kaplamadan sonra, pasivasyon banyosunun ömrünü uzatmak amacıyla nitrik asit ön daldırma önerilir.
- Trivalent pasivasyon sırasında parçaların sürtünerek aşınmasında dikkatli olunmalı, herhangi bir yırtılma durumunda hegzavalent pasivasyonda olduğu gibi bir iyileştirme uygulanmamalıdır.
- Normal kuruluştta pH değeri işletme değerinin altında çıkabilir.

İŞLEM SIRASI :

Aşağıdaki işlem sırası önerilir :

- Çinko kaplama
- Durulama
- Nitrik aside daldırma (0.5 - 1 %)
- Durulama
- AK 6100 ile pasivasyon
- Soğuk su ile durulama
- Sıcak su ile durulama
- Kurutma