

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK6120
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 1
		REVİZYON TARİHİ: 05.01.2004
		SAYFA NO: 1/2

SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6120 TRI-V

Atılım **K**imyasalları



SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6120 TRI-V

ÜRÜN TANIMI

AK 6120 TRI-V	Çinko kaplamalar üzerine düzgün bir trivalent sarı pasivasyon tabakası oluşturur.
AK 6120 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 6120 TRI-V	Birçok trivalent pasivasyon işlemlerine göre düşük maliyetli bir alternatiftir.
AK 6120 TRI-V	Tek bileşenli olması nedeniyle kullanımı son derece kolaydır.
AK 6120 TRI-V	GME 00252 ve GMW 3044 standardlarını karşılar.
AK 6120 TRI-V	Üzerine son işlem olarak AK 6990 banyosuna daldırılırsa 350 saat beyaz pas korozyon mukavemeti elde edilir.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo;

8 - 12 (ortalama 10) litre AK 6120 TRI-V ile kurulur.
veya 11.2 - 16.8 kg (ortalama 14 kg) AK 6120 TRI-V ile kurulur.

İŞLETME PARAMETRELERİ

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

SICAKLIK	:	35 – 80 °C
SÜRE	:	30 – 120 saniye
pH	:	1.6 – 2.0

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK6120
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	2/2

SARI PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6120 TRI-V

- Özellikle alkali çinko kaplamadan sonra, pasivasyon banyosunun ömrünü uzatmak amacıyla nitrik asit ön daldırma önerilir.
- Daldırma süresi banyo konsantrasyonuna ve banyonun eskiliğine bağlı olarak değişebilir.
- İşletme sıcaklığı kullanıcının beklentisine göre ayarlanmalıdır. Düşük sıcaklıklarda süre uzun ve renk daha sarıdır. Sıcaklık arttıkça süre azalır, renk yeşillenmeye ve janjanlaşmaya başlar.
- Trivalent pasivasyon sırasında parçaların sürtünerek aşınmasında dikkatli olunmalı, herhangi bir yırtılma durumunda hegzavalent pasivasyonda olduğu gibi bir iyileştirme uygulanmamalıdır.
- Normal kuruluştaki pH değeri işletme değerinin altında çıkabilir. Bu durumda 30 %'luk kostik ile pH ayarı yapılmalıdır. İşletme sırasında pH değeri sürekli kontrol edilmeli ve nitrik asit veya kostik ile ayarlanmalıdır.

İŞLEM SIRASI :

Aşağıdaki işlem sırası önerilir :

- Çinko kaplama
- Durulama
- Nitrik aside daldırma (0.5 - 1 %)
- Durulama
- AK 6120 ile pasivasyon
- Soğuk su ile durulama
- Sıcak su ile durulama
- Kurutma