

 ATILIM KİMYA SANAYİ ve TİC. A.Ş.	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK6200
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 1
		REVİZYON TARİHİ: 05.01.2004
		SAYFA NO: 1/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6200 TRI-V

Atılım **K**imyasalları



TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ
AK 6200 TRI-V

ÜRÜN TANIMI

- AK 6200 TRI-V Alkali,asitli ve siyanürlü çinko kaplamalar üzerine trivalent mavi bir kromat tabakası oluşturur.
- AK 6200 TRI-V Alkali çinko kaplamalar üzerinde bir çok kromat tabakasının oluşturabildiği sarı lekeleri yok eder.
- AK 6200 TRI-V Birçok trivalent pasivasyon banyosundan daha uzun ömürlüdür.Diğer banyolar birkaç haftada bir yenilenmesine karşı birçok AK 6200 TRI-V kromat banyosu yenilenmeden aylarca çalışmaktadır.
- AK 6200 TRI-V Kirliliklere karşı son derece toleranslıdır.
- AK 6200 TRI-V Parçaların parlaklığını artırır ve parçaları, parmak izi,lekeler ve korozyona karşı korur.
- AK 6200 TRI-V Atık su gereksinimini azaltan üç değerlikli krom ihtiva eder.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo;

- 1 - 4 (ortalama 3) litre AK 6200 TRI-V ile kurulur.
veya 1.4 - 5.4 kg (ortalama 4.1 kg) AK 6200 TRI-V ile kurulur.

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK6200
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	2/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6200 TRI-V

İŞLETME PARAMETRELERİ

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

SICAKLIK : 20 - 30 °C
SÜRE : 15 - 30 saniye
pH : 1.9 - 2.1 (2.0)

BANYO BAKIMI BESLEMESİ

AK 6200 TRI-V banyosunun kontrolü çok kolaydır. Genellikle en kolay ve en etkin kontrol, pH ve göz kontrolüdür. Kromat tabakasının rengi parlak bir açık beyaza yaklaştıkça AK 6200 TRI-V ilave edilmelidir. Bu ilaveler istenen renk olana kadar hacimca 1 - 2 %'lik artışlarla yapılmalıdır.

Pasivasyon öncesi 0.25%'lik nitrik aside daldırma işlemi pasivasyon banyosunun ömrünü uzatır.

Banyonun pH değeri 2.0 civarında tutulmalıdır (nitrik asit veya kostik ile).

AK 6200 TRI-V banyosunun çinko ve demire karşı toleransı yüksek olmasına rağmen içine düşen parçaların toplanması banyonun kontrolünü kolaylaştıracak ve ömrünü uzatacaktır.

İyi bir mavi renk elde etmek için son durulamanın 37 - 54 °C arasında olmalıdır. Daha yüksek sıcaklıklarda kromat renginde bozulma olur.

İŞLEM SIRASI :

Aşağıdaki işlem sırası önerilir :

- Çinko kaplama
- Durulama
- Nitrik aside daldırma (0.25 %)
- Durulama
- Pasivasyon
- Durulama
- Sıcak durulama
- Kurutma

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK6200
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	3/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6200 TRI-V

ALKALİ VE SİYANÜRLÜ ÇİNKO ÜZERİNE AK 6200 TRI-V

AK 6200 TRI-V siyanürlü ve alkali çinko üzerine iyi çalışır. Ancak bazı hususlara dikkat etmek gerekir. Bugün çoğu siyanürlü ve alkali çinko banyolarından sonra durulama kolay olsa bile çinko banyosundaki kostik oranı çok değiştiğinden bu durulamada büyük rol oynar. Birçok proseste kaplama içinde, kromatı zorlaştıran bir miktar organik ilaveler hapsolür. Burada bu tür problemlerin çözümü ile ilgili bazı ip uçları verilmektedir :

- Çinko kaplamadan sonra durulamanın yeterli olduğundan emin olunmalıdır.
- Pasivasyon öncesi bir ön daldırma gerekebilir. 0.1-0.25 % Nitrik asit banyosu yüzeydeki parlaticıyı gidermek amacıyla kullanılabilir. Bu işlemi taze suyla iyi bir durulama takip etmelidir. Burada yapılacak hata, yüzeyde pH değerinin düşük olması nedeniyle kromat tabakasında sararmaya neden olur.
- Bazı durumlarda organik tabakanın giderilmesi için hacimca 3 % hidrojen peroksit (35 %'lik) ve hacimca 0.5 % sülfürik asit ön daldırma işlemi daha iyidir. Daha sonra pasivasyon öncesi durulama gerekir.