

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK6210
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 0
		REVİZYON TARİHİ: -
		SAYFA NO: 1/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6210 TRI-V

A tılım **K** imyasalları



**TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ
AK 6210 TRI-V**

ÜRÜN TANIMI

- AK 6210 TRI-V Alkali,asitli ve siyanürlü çinko kaplamalar üzerine trivalent parlak mavi bir kromat tabakası elde edilir.
- AK 6210 TRI-V Gerekli işletme koşullarının uygulanması halinde beyaz pas performansı 120 saati geçen parlak mavi bir kromat tabakası oluşturur.
- AK 6210 TRI-V Birçok trivalent pasivasyon banyosundan daha uzun ömürlü ve ekonomiktir.
- AK 6210 TRI-V Tek bileşenli olması nedeniyle uygulaması kolay bir sistemdir.
- AK 6210 TRI-V Pasivasyon tabakası üzerine AK 6990 ZC uygulaması halinde 350 saati geçen beyaz pas direnci sağlar.
- AK 6210 TRI-V Çevresel etkisi düşük üç değerlikli krom ihtiva eder.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo;
3 – 8 (optimum 5) litre AK 6210 TRI-V ile kurulur.

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK6210
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 0
		REVİZYON TARİHİ: -
		SAYFA NO: 2/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6210 TRI-V

İŞLETME PARAMETRELERİ

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

SICAKLIK : 26 – 38 °C
SÜRE : 30 – 90 saniye
pH : 1.5 – 3.0 (optimum 2.0 – 2.2)

BANYO BAKIMI VE BESLEMESİ

AK 6210 TRI-V banyosunun kontrolü çok kolaydır. Genellikle en kolay ve en etkin kontrol, pH ve göz kontrolüdür. Ayrıca firmamızdan temin edilecek analitik yöntemle konsantrasyondan emin olunmalıdır. Ancak konsantrasyon doğru olmasına rağmen pH değeri yüksekse 50 %'lik nitrik asit ile pH değeri düzeltilmelidir.

Pasivasyon öncesi 0.5%'lik nitrik aside daldırma işlemi pasivasyon banyosunun ömrünü uzatır.

Banyonun pH değeri 2.0 – 2.2 civarında tutulmalıdır (nitrik asit veya kostik ile).

AK 6210 TRI-V banyosunun içine düşen parçaların toplanması banyonun kontrolünü kolaylaştıracak ve ömrünü uzatacaktır.

İyi bir mavi renk elde etmek için son durulamanın 26 - 38 °C arasında olmalıdır. Daha yüksek sıcaklıklarda kromat renge bozulma olur.

İŞLEM SIRASI :

Aşağıdaki işlem sırası önerilir :

- Çinko kaplama
- Durulama
- Nitrik aside daldırma (0.5 %)
- Durulama
- Pasivasyon
- Durulama
- Sıcak durulama
- Kurutma

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK6210
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	0
		REVİZYON TARİHİ:	-
		SAYFA NO:	3/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6210 TRI-V

ALKALİ VE SİYANÜRLÜ ÇİNKO ÜZERİNE AK 6210 TRI-V

AK 6210 TRI-V asitli, 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 proste 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 %'lük hidrojen peroksit (35 %'lik) ve hacimca 0.5 % sülfürik asit ön daldırma işlemi daha iyidir. Daha sonra pasivasyon öncesi durulama gerekir.