

 <b>ATILIM</b> KİMYA SANAYİ ve TİC. A.Ş.	<b>ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ</b>	<b>DÖKÜMAN NO:</b> A-G-01/AK 6220
		<b>YAYIN TARİHİ:</b> 28.07.2004
		<b>REVİZYON NO:</b> 0
		<b>REVİZYON TARİHİ:</b> -
		<b>SAYFA NO:</b> 1/3

TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6220 TRI-V

**A**tılım **K**imyasalları



TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ  
AK 6220 TRI-V

## ÜRÜN TANIMI

- AK 6220 TRI-V Alkali,asitli ve siyanürlü çinko kaplamalar üzerine trivalent parlak mavi bir kromat tabakası elde edilir.
- AK 6220 TRI-V Hegzavalent mavi pasivasyonun alkali çinko kaplama üzerinde bıraktığı sarı lekeleri oluşturmaz.
- AK 6220 TRI-V Birçok trivalent pasivasyon banyosundan daha uzun ömürlü ve ekonomiktir. Birçok durumda dökülmeden aylarca çalıştırılabilir.
- AK 6220 TRI-V Parçanın reddedilmesine neden olan hataları oluşturan kirliliklere son derece dayanıklıdır.
- AK 6220 TRI-V Parçaları parmak izinden, lekelenme ve korozyondan korur.
- AK 6220 TRI-V Atığı arıtma gereksinimini azaltan düşük üç değerlikli krom ihtiva eder.

## BANYO KURULUŞU

### 100 litrelik banyo;

1 – 3 litre (optimum 2) AK 6220 TRI-V ile kurulur.

veya

1.2 – 3.7 kg (optimum 2.4) AK 6220 TRI-V ile kurulur.

	<b>ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ</b>	<b>DÖKÜMAN NO:</b> A-G-01/AK 6220
		<b>YAYIN TARİHİ:</b> 28.07.2004
		<b>REVİZYON NO:</b> 0
		<b>REVİZYON TARİHİ:</b> -
		<b>SAYFA NO:</b> 2/3

## TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6220 TRI-V

### İŞLETME PARAMETRELERİ

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

SICAKLIK	:	21 – 33 °C
SÜRE	:	10 – 35 saniye
KARIŞTIRMA	:	Hava veya mekanik karıştırma önerilir
pH	:	1.5 – 2.5

### BANYO BAKIMI VE BESLEMESİ

AK 6220 TRI-V banyosunun kontrolü çok kolaydır. Genellikle en kolay ve en etkin kontrol, göz kontrolüdür. Renk beyaza yaklaştıkça banyoya ilave yapılır. Banyo ilavesi az miktarda yapılır, yeterli renk sağlanamadıysa, sağlanana kadar ilaveye hacimca 0.25 – 0.50 % artışlar ile devam edilmelidir.

Pasivasyon öncesi 0.5%'lik nitrik aside daldırma ve ardından taze su ile durulama pasivasyon banyosunun ömrünü uzatır.

Her ne kadar AK 6220 TRI-V banyosunun demir ve çinko kirliliklerine direnci varsa da içine düşen parçaların toplanması banyonun kontrolünü kolaylaştıracak ve ömrünü uzatacaktır.

İyi bir mavi renk elde etmek için son durulama suyu sıcaklığı 37 – 55 °C arasında olmalıdır. Daha yüksek sıcaklıklarda kromat renginde bozulma olur.

### İŞLEM SIRASI :

Aşağıdaki işlem sırası önerilir :

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

	<b>ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ</b>	<b>DÖKÜMAN NO:</b> A-G-01/AK 6220
		<b>YAYIN TARİHİ:</b> 28.07.2004
		<b>REVİZYON NO:</b> 0
		<b>REVİZYON TARİHİ:</b> -
		<b>SAYFA NO:</b> 3/3

### TRİVALENT MAVİ PASİVASYON ÇÖZELTİSİ AK 6220 TRI-V

#### ALKALİ VE SİYANÜRLÜ ÇİNKO ÜZERİNE AK 6220 TRI-V

AK 6220 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 proseste kaplama içinde, kromat'ı zorlaştıran bir miktar organik ilaveler hapsolür. Burada bu tür problemin çözümü ile ilgili bazı ip uçları verilmektedir :

- Çinko kaplamadan sonra durulamanın yeterli olduğundan emin olunmalıdır.
- Pasivasyon öncesi bir ön daldırma gerekebilir. 0.25 – 0.50 % 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.
- Uygun bir kromat tabakası oluşturmak için, daldırma süresini belirlemek amacıyla dikkatli bir çalışma yapılmalıdır. Burada yapılacak bir hata beyaz korozyon mukavemetinin azalmasına neden olacaktır.
- Sıcaklığı 55 °C'yi geçmeyen bir son durulama, kurutma işleminde saramayan bir pasivasyon elde edilmesini sağlayacaktır. Bu durulama özellikle dolaplı proseste sık sık değiştirilmelidir. Son sıcak su durulaması daha mavi bir sonuç alınmasını sağlayacaktır.
- Son durulama suyunda yada kurutma işleminde aşırı sıcaklık rengin bozulmasına neden olur. Kurutma işleminde sıcaklık kurutmaya yetecek kadar düşük tutulmalıdır.

Yeterli durulamaya önem verilmelidir. Siyanürlü veya alkali çinkolarda yetersiz durulama açık renkli bir pasivasyona neden olur. Kaplamadan sonraki ilk durulamanın düzenli aralıklarla değiştirilmesi gerekebilir. Pasivasyondan sonraki ilk durulamanın da düzenli aralıklarla değiştirilmesi gerekebilir. Şayet kaplamadan sonraki ilk durulama çok alkali olursa buradan çıkan parçanın yüzeyinde pH değeri çok yüksek olur. Bu durumda parçanın parlaklığı azalır ve alacalı sarımsı bölgeler oluşur. Şayet pasivasyondan sonraki son durulamada çok miktarda kromat birikirse, kromat tabakası kalınlaşır ve özellikle delik etrafında sarımsı lekeler neden olur.