

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO: A-G-01/AK2610
		YAYIN TARİHİ: 28.03.2003
		REVİZYON NO: 1
		REVİZYON TARİHİ: 05.01.2004
		SAYFA NO: 1/1

CLEARFIN ADDITIVE DURULAMA KATKISI AK 2610

Atılım **K**imyasalları



CLEARFIN ADDITIVE DURULAMA KATKISI

AK 2610

ÜRÜN TANIMI

AK 2610 CLEARFİN additive durulama katkısı, kaplanmış ve durulanmış parçaların üzerindeki suyun süzülmesine yardımcı olur.

AK 2610 CLEARFIN additive, son durulamadan çıkan parçaların fırına girmeden üzerlerindeki suyun leke bırakmayacak şekilde akmasını sağlar.

BANYO KURULUŞU VE KULLANIMI

100 litrelik durulama banyosuna 100 - 200 ml AK 2610 CLEARFIN ilave edilir.

Saf su kullanılması önerilir.

Yüksek konsantrasyonlardan kaçınılmalıdır. Düşük konsantrasyonlarda etkisi azalır.

İçinde 1-2 ml/lit AK 2610 CLEARFIN additive bulunan durulama suyu parçaların kurutmadan önce üzerlerindeki suyun leke bırakmayacak şekilde akmasını sağlar.

Lak kaplanmış parçalar bu durulamadan çıktıktan sonra üzerlerindeki suyu en aza indirmek için kurumaya bırakılmalıdır. Hava üfleyerek kurumaya yardımcı olmak bazı özel şekilli parçalar için yararlı olabilir. Parçaların üzerlerindeki, daha sonra fırına girdiklerinde akmalara, kusmalara neden olacak çözeltilerin hapsolacağı deliklere, çukurlara özel bir dikkat göstermek gerekir. Bu son durulama suyu 40 – 50 °C dereceye kadar ısıtılabilir, böylece hızlı bir kuruma sağlanmış olur ama zorunlu değildir. Genel olarak temiz bir atmosfer ve oda sıcaklığındaki kurutma fırınlama öncesi fazla suyu almak için yeterlidir. Parça üzerinde kalacak su damlaları fırında su lekeleri yapar ve bu aşamada lak henüz daha yapış yapış olduğundan, üzerlerine konabilecek tozlar görünüş bozukluklarına neden olur.

Ancak burada iki husus önemlidir :

- Lak filmindeki kimyasal maddelerin suya geçebilmesi için yeterli zaman sağlanmalıdır. Buda en az 1 (bir) dakika alır. Daha uzun sürelerde daldırmanın bir mahsuru yoktur.
- Şayet durulama suyunun kalitesi yeterince yüksek değilse fırınlama sırasında su buharlaşırken lekeler oluşur.
- Banyonun hangi sıklıklarda yenileneceği, tamamen işin şekline, özellikle de damlama izlerinin kritik yüzeylerde olup olmamasına bağlıdır.