

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

ÖN (STRIKE) NİKEL

Atilim **K**imyasalları



ÖN (STRIKE) NİKEL

ÜRÜN TANIMI

Paslanmaz çelikler nikel kaplanmadan önce, yüzeyindeki pasif oksit tabakasının giderilmesi gerekir. Bu amaçla aynı zamanda hem yüzeyi aktifleyen hem de ince bir nikel tabakası oluşturan özel bir banyo gereklidir. Bu uygulamadan sonra parçalar gerekli kalınlık kadar nikel kaplamak üzere normal kaplama banyosuna alınır.

Nikel klorür ve nikel sülfat esaslı olmak üzere iki çeşit ön nikel banyosu vardır.

Nikel klorürlü banyolar sülfatlı banyolara göre daha düşük akım yoğunluğunda çalışırlar, ancak demir kirliliğine daha hassastırlar.

1. NİKEL KLORÜRLÜ

EKİPMANLAR

Tank : PP, PVC veya bu malzemelerden birisi ile kaplı çelik tanklar.

Anodlar : Saf nikel anod kullanılmalıdır.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo kuruluşu için gerekli malzemeler :
24 kg nikel klorür
8.6 lt saf hidroklorik asit

İŞLETME PARAMETRELERİ

Akım yoğunluğu : 3 A/dm²
Sıcaklık : Oda sıcaklığı
Süre : 2 – 3 dakika anodik daha sonra 6 dakika katodik

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

ÖN (STRIKE) NİKEL

Kaplanacak parçalar temiz olmalıdır, gerekirse, ağırlıkça 30 %'luk sülfürik asit banyosunda 6 volt 3 dakika aşındırılmalıdır. Başlangıçtaki anodik aşındırma yerine, parçalar banyoya 15 dakika akımsız olarak asılır, daha sonra 6 dakika katodik işlem yapılır. Gerekli hallerde anodik ve katodik işlemler ayrı tanklarda yapılarak banyoda demir birikim hızı düşürülebilir.

2. NİKEL SÜLFATLI

EKİPMANLAR

- Tank : PP, PVC veya bu malzemelerden birisi ile kaplı çelik tanklar.
- Anodlar : Saf nikel anod kullanılmalıdır. Banyoda metal miktarını sabit tutabilmek için anodlardan biri nikel, gerekli anod yüzeyini tamamlamak için geri kalanlar kurşun olmalıdır.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo kuruluşu için gerekli malzemeler :
22.5 kg nikel sülfat
2.7 lt saf sülfürik asit (5 kg saf sülfürik asit)

İŞLETME PARAMETRELERİ

- Akım yoğunluğu : 16 – 22 A/dm²
Sıcaklık : 35 – 40 °C
Süre : 5 – 10 dakika
Banyo yoğunluğu : 20 °Bé , 1.16 g/ml

İşlem öncesi kaplanacak parçalar temizlenmeli ve yukarıda açıklanan işlemler yapılmalıdır.