



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 1023

DEMİR ESASLI MALZEMELER İÇİN DALDIRMA SICAK YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 1023 , pres , çekme , sıvama ve pas önleyici yağları temizlemek için geliştirilmiş bir yağ almadır. Yüksek yağ temizleme kapasitesi , kolay yıkanabilmesi , sert sulara dayanıklılığı ve yağları yüzeyde toplamaması , onu ideal bir ön yağ alma yapmaktadır.

AP 1023 , özellikle demir için olmasına rağmen , eğer yüzey oksitlenmeleri dikkate alınmazsa bakır ve sarı içinde kullanılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Demir esaslı malzemeler için ,

AP 1023	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	75 gr/lt	60 - 90 gr/lt
SICAKLIK	75 °C	65 - 90 °C
DALDIRMA ZAMANI	5 dakika	3 - 5 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 1024

ÇOK MAKSATLI ALKALİ DALDIRMA YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 1024 , çok değişik metal ve kirlerin muamele edildiği proseslerde kullanılmak için terkip edilmiş yüksek verimli , çok maksatlı bir alkali daldırma yağ almaz. Yağlar , gresler , vaksli şekillendirme malzemeleri , polisaj artıkları , emülsiyon temizleyici filmleri , sülfürize ve klorize yağlar kolaylıkla temizlenir ve uzaklaştırılır. Temizleyicilerin tesir kuvveti hava hareketi , mekanik ve ultrasonik karıştırma ile hızlandırılır.

AP 1024 , magnezyum haricinde bütün metallere özellikle Sarı , Bakır , Zamak ve Alüminyum gibi malzemelere zarar vermeyecek şekilde formüle edilmiştir.

Krom kaplanacak fırçalanmış nikel ve eloksal ile parlatmadan önceki işlemlerde alüminyum içinde kullanılır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Sarı , Bakır , Zamak , Alüminyum için ,

AP 1024	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	75 gr/lit	60 - 75 gr/lit
SICAKLIK	65 °C	60 - 70 °C
DALDIRMA ZAMANI	5 dakika	3 - 5 dakika

Demir için ,

AP 1024	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	60 gr/lit	50 -75 gr/lit
SICAKLIK	90 °C	85 - 95 °C
DALDIRMA ZAMANI	3 dakika	1 - 5 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 2020

SICAK VEYA ULTRASONİK YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 2020 , hem sıcak yağ alma ve hem de ultrasonik olarak kullanılabilen geniş yağ alma kapasitesine sahip verimli bir yağ almadır.

Gerek sıcak yağ alma , gerekse ultrasonik yağ alma olarak kullanıldığında müteakip elektrikli yağ almaya yıkanmadan taşınabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 2020	SICAK YAĞ ALMA	ULTRASONİK
KONSANTRASYON	25 - 50 gr/lit	10 - 25 gr/lit
SICAKLIK	60 - 85 °C	60 - 85 °C
ULTRASONİK GÜÇ		10 - 20 w/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 3015

ODA SICAKLIĞINDA ÇALIŞABİLEN GENEL MAKSATLI ELEKTRİKLİ YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 3015 , oda sıcaklığında , pek çok yüksek sıcaklıkta çalışan temizleyicilerin kalitesine eşdeğer şekilde çalışır. Fosfatsız ve biyolojik bozunabilen ıslatıcıları ihtiva ettiği için son derece çevre dostudur. Anodik ve katodik olarak kullanılabilir.

AP 3015 , yeterli temizleme gücüne sahip olmasına rağmen çok kirli yüzeyler için bir ön sıcak yağ alma banyosu tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Çelik malzemeler için ,

AP 3015	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	75 gr/lt	50 - 100 gr/lt
SICAKLIK	30 °C	20 - 60 °C
DALDIRMA ZAMANI	3 dakika	2 - 4 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	5 A/dm ²	3 - 10 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	5 A/dm ²	3 - 10 A/dm ²

Bakır ve Sarı malzemeler için ,

AP 3015	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	75 gr/lt	50 - 100 gr/lt
SICAKLIK	25 °C	20 - 40 °C
DALDIRMA ZAMANI	3 dakika	2 - 4 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	4 A/dm ²	3 - 8 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 A/dm ²	3 - 5 A/dm ²

Çinko malzemeler için ,

AP 3015	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	75 gr/lt	50 - 100 gr/lt
SICAKLIK	30 °C	20 - 60 °C
DALDIRMA ZAMANI	1 dakika	
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2 A/dm ²	1 - 3 A/dm ²



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 3022

GENEL MAKSATLI SICAK ELEKTRİKLİ YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Elektrikli sıcak yağ alma AP 3022 , zamak ve sarı gibi hafif metaller için uygun askı ve dolapta kullanılabilen bir yağ alma malzemesidir.

Geniş bir yağ ve kir cinsini temizleme özelliğine sahip AP 3022' nin dolap ve askıda anodik kullanımı tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 3022	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	30 - 70 gr/lt	30 - 70 gr/lt
SICAKLIK	40 - 60 °C	40 - 60 °C
DALDIRMA ZAMANI	0.5 -1.0 dakika Katodik 10 - 20 saniye Anodik	5 - 15 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 - 5 A/dm ²	0.5 - 1.5 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 - 3 A/dm ²	0.5 - 1.0 A/dm ²



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 3023

DEMİR VE BAKIR İÇİN SICAK ELEKTRİKLİ YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 3023 , demir esaslı malzemeler ve polisajlı bakır parçalar için uygun askı ve dolapta kullanılan , bir elektrikli yağ alma malzemesidir.

Geniş bir yağ ve kir cinsini temizleme özelliğine sahip AP 3023' ün dolap ve askıda anodik kullanımı tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 3023	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	60-140 gr/lit (ort. 100 gr/lit)	60-140 gr/lit (ort. 100 gr/lit)
SICAKLIK	60 - 80 °C	60 - 80 °C
DALDIRMA ZAMANI	1- 4 dakika	5 - 15 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	7 - 10 A/dm ²	1 - 1.5 A / dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	5 - 7 A/ dm ²	0.7 - 1.5 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	4 - 8 Volt	9 - 16 Volt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 3027

DEMİR VE BAKIR İÇİN SICAK KATODİK YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 3027 , demir esaslı malzemeler ve polisajlı bakır parçalar için uygun askı ve dolapta kullanılan , bir elektrikli yağ alma malzemesidir.

Geniş bir yağ ve kir cinsini temizleme özelliğine sahip AP 3027' nin dolap ve askıda önce katodik , sonra anodik kullanımı tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 3027	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	60-140 gr/lit (ort. 120 gr/lit)	60-140 gr/lit (ort. 120 gr/lit)
SICAKLIK	60 - 80 °C	60 - 80 °C
DALDIRMA ZAMANI	1- 4 dakika	5 - 15 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 - 10 A/dm ²	0.7 - 1.5 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 - 7 A/dm ²	0.7 - 1.5 A/dm ²



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 3029

DEMİR VE BAKIR İÇİN SICAK ANODİK YAĞ ALMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Elektrikli sıcak yağ alma AP 3029 , demir esaslı malzemeler ve polisajlı bakır parçalar için uygun askı ve dolap yağ alma malzemesidir.

Geniş bir yağ ve kir cinsini temizleme özelliğine sahip AP 3029' un dolap ve askıda önce katodik , sonra anodik kullanımı tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 3029	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	60-140 gr/lit (ort. 100 gr/lit)	60-140 gr/lit (ort. 100 gr/lit)
SICAKLIK	60 - 80 °C	60 - 80 °C
DALDIRMA ZAMANI	1- 4 dakika	5 - 15 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 - 10 A/dm ²	0.7 - 1.5 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3 - 7 A/dm ²	0.7 - 1.5 A/dm ²



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4042

KURŞUN ALAŞIMLAR İÇİN AKTİVASYON KURU ASİT TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4042 , kurşunlu alaşımlar için kullanılan bir aktivasyon tuzudur. AP 4042'nin özel formülasyonu , aynı tankta kurşunlu sarı , kalay kurşun alaşımları , kurşun , bakır , sarı ve demir gibi çeşitli metallerin aktivasyonunu sağladığı için ideal bir asit tuzudur.

AP 4042 , özellikle demir esaslı metallerin kaplanması sırasında bakır kaplamanın fırçalandığı safhada , polisajlı bakırın elektrikli temizlemeden sonra kullanılması tavsiye edilir.

AP 4042 , taşınma sırasında malzemenin yeniden oksitlenmesini önler ve kaplamaların yapışmasını son derece artırır. Mamafih bütün polisaj artıklarının , uygun bir daldırma ve elektrikli temizleme ile giderilmesi , AP 4042'nin performansının artmasına büyük katkısı vardır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 4042	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	60 – 100 gr / lt	15 - 120 gr/lt
SICAKLIK	25 °C	15 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	Gerektiği kadar	1-5 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4043

AKTİVASYON KURU ASİT TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4043 , pek çok pasif yüzeyin kaplamadan önce aktivasyonu için başarı ile kullanılan bir mamuldür.

Nikel gibi pasif yüzeylerin müteakip kaplamalarla uyuşmasını sağlayacak gerekli aktivasyonu temin eder.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 4043	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	120 gr/lit	30 - 360 gr/lit
SICAKLIK	25 °C	15 - 80 °C



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4045

AKTİVASYON KURU ASİT TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4045 , pek çok pasif metal yüzeyin kaplanmadan önce aktivasyonu için başarı ile kullanılan bir mamuldür. Nikel gibi pasif yüzeylerin müteakip kaplamalarla uyuşmasını sağlayacak gerekli aktivasyonu sağlar.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 4045	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	120 gr/lit	30 - 360 gr/lit
SICAKLIK	25 °C	15 - 80 °C
DALDIRMA ZAMANI		10 - 120 saniye



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4048

AKTİVASYON KURU ASİT TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4048 , özellikle sarı , gümüş ve altın kaplamadan sonra asidik yıkama için geliştirilmiş bir tuzdur.

AP 4048 , sarı , gümüş ve altın kaplı parçalarda kaplandıktan sonraki kusmayı önler. Aynı zamanda kaplanmış parça ile elektroforetik lâk arasındaki yapışmayı artırır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 4048	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	3 gr/lt	3 - 4 gr/lt
SICAKLIK	25 °C	15 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	30 saniye	10 - 60 saniye



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4057

AKTİVASYON TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4057, pek çok pasif metal yüzeyin kaplanmadan önce aktivasyonu için başarı ile kullanılan bir mamuldür. Nikel , paslanmaz gibi pasif yüzeylerin müteakip kaplamalarla uyuşmasını sağlayacak gerekli aktivasyonu sağlar.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AP 4057	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	120 gr/lit	30 - 360 gr/lit
SICAKLIK	25 °C	15 - 80 °C
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	8 A/dm ²	7.5 - 10 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	4 A/dm ²	3.5 - 5 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	5 Volt	2 - 6 Volt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

İNHİBİKLOR AP 4141

ASİT İNHİBİTÖRÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

İNHİBİKLOR AP 4141 , Hidroklorik asitte kullanıldığında metali fevkalâde inhibite eder. Böylelikle , hem malzemenin gereksiz şekilde asitte çözünmesi ve hem de asitin çabuk tükenmesi önlenmiş olur.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Hidro klorik asit için ;

İNHİBİKLOR AP 4141	ORTALAMA
KONSANTRASYON	10 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AP 4149

PAS ,TUFAL VE OKSİT TEMİZLEME

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AP 4149 , karışık metallerin oksitlerini , pas ve tufalları kısa zamanda temizlemek için özel olarak karıştırılmış asitlerden müteşekkildir.

Çeşitli asitlerin uygun karışımı , yüzey aktif malzemeler , inhibitörler , AP 4149'ı çok çeşitli metalleri fazla aşındırmadan oksitlerden arındıran bir asit çözeltisi yapar.

Pas , kaynak ve ısıl işlem tufalları rahatça temizlendiği gibi müteakip kaplamaya son derece aktif bir yüzey bırakır. Aynı zamanda demir yüzeylerin uzun süre paslanmasını önleyecek bir film tabakası meydana getirir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

	ORTALAMA	ARALIKLAR
AP 4149	% 10 Hacmen	5.0 - 15.0 Hacmen % 9.0 - 27.5 Ağırlıkça
HİDROKLORİK ASİT	% 30 Hacmen	% 25 - 50 Hacmen % 29 - 59 Ağırlıkça
SICAKLIK	30 °C	20 - 50 °C
DALDIRMA ZAMANI		1 - 20 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AC 5025 SS

PASLANMAZ ÜZERİNE SİYAH OKSİDE

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AC 5025 SS , paslanmaz ve yüksek alaşımlı çelik üzerinde siyah kaplamalar meydana getiren alkali bir malzemedir.

Siyah kaplamanın görünümü , kaplanacak çeliğin yüzey şartlarına bağlıdır. Parlak siyah kaplamalar ,polisajlı parlak yüzeylerde , mütecanis mat kaplamalar ise aşındırılmış veya fırçalanmış yüzeylerde elde edilir.

Siyah oksid kaplamanın kalınlığı 0.015 mikrondan 2.5 mikrona arasında değişir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AC 5025 SS	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	570 gr/lt	
SICAKLIK	120 °C	120 - 125 °C
DALDIRMA SÜRESİ	10 dakika	5 - 15 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AC 5027 Fe

DEMİR SİYAHLATMA TUZU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AC 5027 Fe , demir ve sac malzemenin yüzeyinde meydana getirdiği siyah tabaka ile malzemenin korunmasını ve dekoratif bir görünüm almasını sağlar. Yağdan ve pastan arındırılmış parçalar kimyevi olarak kaplanır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AC 5027 Fe	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	600 gr/lt Su , 900 gr/lt AC 5027 FE	
SICAKLIK	130 °C	130 - 140 °C
DALDIRMA SÜRESİ		10 - 20 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AC 5114 LM

ANTİK OKSİDASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AC 5114 LM , bakır , sarı , çinko , nikel , kalay ve gümüş yüzeylerde antik bir görünüm meydana getirir. Çalışma şartlarına bağlı olarak yüzey hafif sarımtırak ile koyu kahve renkleri arasında bir görünüm alır.

AC 5114 LM , sodyum polistülfite bazlı prosesler için uygun bir antik oksidasyondur.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AC 5114 LM	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	50 ml/lt	20 - 100 ml/lt
SICAKLIK	25 °C	25 - 55 °C
DALDIRMA SÜRESİ		10 saniye - 5 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AD 6113

TANK İÇİ ALTIN BOYASI

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Renkli kaplamalar , lâka boya katıp renkli lâk kaplama ve fırınlama suretiyle elde edilebilir.

Kaplanan renk , alt metalin rengine göre değişiklik gösterebilir. Kaplama şeffaf olup neticede alt metalin kalitesi ve görüntüsü rengi etkiler.

Altın ve sarı renkler , alüminyum ve gümüş üzerine kaplandığında aynı renkleri verebilir. Nikel gibi daha esmer kaplamaların üzerine ise daha koyu kirli renkler elde edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AD 6113	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	30 ml/lit Lâk konsantresi	20 – 40 ml/lit Lâk Konsantresi



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AD 6116

SON DALDIRMA ALTIN BOYASI

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Renkli kaplamalar , şeffaf lâk kaplamadan sonra boyama ve fırınlama suretiyle elde edilebilir.

Kaplanan renk , alt metalin rengine göre değişiklik gösterebilir. Kaplama şeffaf olup neticede alt metalin kalitesi ve görüntüsü rengi etkiler.

Altın ve sarı renkler , alüminyum ve gümüş üzerine kaplandığında aynı renkleri verebilir. Nikel gibi daha esmer kaplamaların üzerine ise daha koyu kirli renkler elde edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AD 6116	ŞARTLANDIRICI	RENKLENDİRME
KONSANTRASYON	70 ml/lt	250 ml/lt
SICAKLIK	15 - 30 °C	20 - 30 °C
DALDIRMA SÜRESİ	1 - 2 dakika	1 - 2 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AD 6122

SON DALDIRMA ALTIN BOYASI

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Renkli kaplamalar , şeffaf lâk kaplamadan sonra boyama ve fırınlama suretiyle elde edilebilir.

Kaplanan renk , alt metalin rengine göre değişiklik gösterebilir. Kaplama şeffaf olup neticede alt metalin kalitesi ve görüntüsü rengi etkiler.

Altın ve sarı renkler , alüminyum ve gümüş üzerine kaplandığında aynı renkleri verebilir. Nikel gibi daha esmer kaplamaların üzerine ise daha koyu kirli renkler elde edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AD 6122	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	200 ml/lt	200 - 250 ml/lt
SICAKLIK	55 °C	50 - 60 °C
DALDIRMA SÜRESİ	3 dakika	1 - 5 dakika

AS 7043

DEMİR ESASLI MALZEME ÜZERİNDEN NİKEL SÖKÜMÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AS 7043 , sodyum siyanür veya kostikle kullanıldığı zaman demir veya magnezyum yüzeylerden pekçok kaplamayı söken bir tozdur. Siyanürle hazırlanan çözelti , nikel , bakır , çinko kadmiyum , kalay , sarı ve gümüşü söker. Kostikle hazırlanan çözelti ise kurşun kalay ve lehimini söker.

AS 7043 , esas metalin parlaklığını etkilemez. Bundan dolayı sökmeden sonra herhangi bir şekilde polisaj gerekmez. Elektrik istemediği içinde mallar sepette sökülebilir. AS 7043 Krom kaplamayı sökmez. AS 7043 , 60 °C de ,2.5 mikron nikeli 4 dakikada , 2.5 mikron bakırı ise 2 dakikada söker.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Siyanür ile ,

AS 7043	NİKEL	BAKIR , ÇİNKO , KALAY , SARI KADMİYUM , GÜMÜŞ
AS 7043	60 gr/lit	60 gr/tl
SODYUM SİYANÜR	90 gr/lit	120 - 180 gr/lit
SICAKLIK	50 - 60 °C	50 - 60 °C
PH ELEKTROMETRİK	11.5-12	11.5 - 12

Kostik ile ,

AS 7043	ORTALAMA
AS 7043	60 gr/lit
KOSTİK	60 gr/lit
SICAKLIK	50-60 °C

AS 7048

DEMİR OLMAYAN MALZEME ÜZERİNDEN NİKEL SÖKÜMÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AS 7048 , sülfürik asitli suda çözündüğü zaman nikeli kaplamayı, bakır sarı ve diğer bakır alaşımları üzerinden akımsız sökmek için tasarlanmış bir üründür.

AS 7048 ile, alt kaplamaya zarar vermeden ve akım kullanmadan malzemeler sepette sökülebilir. Sökmeden sonra polisajı düzeltmek için genellikle bir fırça yeterli olabilir,bazı hallerde gerek kalmayabilir.

AS 7048, 2,5 mikron nikeli 65°C de 1,5 dakikada sökebilmektedir. Sökmeden sonra parça üzerinde oluşacak oksit tabakası ise 30 gr/lit Sodyum Siyanür çözeltisi ile alınır. Bu proses, kromu sökmez. Onun için nikeli sökülecek parçaların kromu, daha evvel başka bir yerde sökülmelidir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AS 7048	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	120 gr/lit	
SÜLFÜRİK ASİT	60 ml/lit	
SICAKLIK	70°C	65 – 75°C
ZAMAN	Gerektiği kadar	

AS 7145

ALTIN SÖKÜCÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AS 7145 , oda sıcaklığında çalışabilen ve çok yüksek bir sökme özelliğine sahip hızlı bir altın sökücüdür. Demir , nikel ve bunların alaşımları üzerinden metale zarar vermeden altını söker . Bakır ve bakır alaşımlarında ise altının sökülmesini müteakip malzemenin derhal çözültiden alınması gerekmektedir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AS 7145	ORTALAMA
AS 7145 A	% 15 Hacmen
AS 7145 B	% 15 Hacmen
SICAKLIK	25 °C
SÖKME HIZI	1.2- 3 mikron/dakika

AS 7148

LÂK SÖKÜCÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AS 7148 , elektrikle kaplanmış lâkların sökülmesi için tasarlanmış su esaslı bir üründür.

AS 7148 , alt kaplamaya (pirinç ve nikel gibi) zarar vermeden kullanılabilir. Ancak çinko ve benzerlerinin AS 7148 ile uzun süre temasta kaldıkları durumlarda , alt metale lâklama öncesi tekrar bir polisaj yapılması veya kaplanması gerekmektedir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AS 7148	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	% 50	% 40 - 75
SICAKLIK	50 °C	30 - 74 °C
PH ELEKTROMETRİK	1.9 (% 50 konsantrasyonda)	

AS 7149

LÂK SÖKÜCÜ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AS 7149 , elektrikle kaplanmış lâkların sökülmesi için tasarlanmış bir üründür.

AS 7149 , alt kaplamaya (pirinç ve nikel gibi) zarar vermeden kullanılabilir. Ancak çinko ve benzerlerinin AS 7149 ile uzun süre temasta kaldıkları durumlarda , alt metale lâklama öncesi tekrar bir polisaj yapılması veya kaplanması gerekmektedir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AS 7149	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	% 100	
SICAKLIK	Oda	

ZINSHIELD ZS 8132

AKRİLİK LÂK

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZS 8132 , metallere koruma sağlayacak bir son kat işlem olarak geliştirilmiştir. ZS 8132 , akımlı ya da akımsız proseslerdeki son yıkamadan sonra tatbik edilebilir.

ZS 8132 , elektrikle kaplama yapılmış parçalar ile polisaj yapılmış bakır ve sarı parçalar üzerine rahatlıkla uygulanabilir. ZS 8132 , takılar ,parlak süs eşyaları ile dekoratif parçalar üzerine rahatlıkla tatbik edilebilir. ZS 8132 , kuvvetli alkali çözeltide kolaylıkla metal üzerinden temizlenebilir. Alev almaz ve pis kokmaz.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZS 8132	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON		% 10 - 50 v/v
PH ELEKTROMETRİK		7.5 - 8.0
SICAKLIK		20 - 65 °C

Sıcaklığın yüksek olması kurumayı kolaylaştırır. ZS 8132 çözeltisine asit taşınması durumunda reçine çökebilir. Bu yüzden yıkamaların son derece iyi yapılması gerekmektedir. Gerek duyulan durumlarda nötralizasyon banyosu kurulabilir. pH ayarlamaları seyreltik Amonyak çözeltisiyle yapılır. Maksimum verim parçanın tamamen ıslanmasıyla (yırtılmamış bir film tabakasıyla) mümkün olur. Çözeltiyle çalışılmadığı zamanlarda üzeri kapatılmalıdır.

ZINSHIELD ZS 8144

TESPİT LÂKI

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZS 8144 , çinko kaplamalı malzemelerin korozyon direncini artırmak için geliştirilmiş bir üründür. Kromat tabakası üzerinde kullanıldığında kırmızı pasa karşı 500 saatten fazla korozyon direnci sağlar.

ZS 8144 avantajları bununla da sınırlı kalmaz ;

- Ekonomik bir işlem oluşu ,
- Sisteme pahalı ekipmanların ilâvesine gerek duyulmaması ,
- Bir çok metal üzerine uygulanabilmesi ,
- Tek malzemeli son işlem olması ,
- Farklı kromat tabakaları üzerinde kullanılabilmesi ,
- Lâktan farklı olarak kaplama kalınlığında kayda değer bir değişiklik meydana getirmemesi ,
- Korozyon direncinin birçok alaşım metalinden fazla olması ,
- Ekstra atık su işlemleri gerektirmemesi gibi özellikleri sıralanabilir.

SARI	% 5	20 -30 saniye
HAKİ	% 5	20 - 30 saniye
SARI (Giderilme İşlemi Yapılmış)	% 20	2. 5 - 3.0 dakika
SICAKLIK	30 - 70 °C	
PH ELEKTROMETRİK	10.5 - 11.5 (Ort. 11.2)	

30-70 °C arasındaki sıcaklıklarda rahat bir şekilde çalışılabilir. Fakat en iyi netice 50 °C sıcaklık ve 10-150 saniyelik daldırma zamanlarında elde edilir.

ZINSHIELD ZS 8151

KROMATLI ÇİNKO KAPLAMALAR İÇİN YÜKSEK KOROZYON DİRENÇLİ ORGANO MİNERAL SON KAT

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZS 8151 , özellikle otomotiv endüstrisinin çinko kaplamalar için belirlediği spesifikasyonlara cevap verecek şekilde imal edilmiştir. ZS 8151 , kromatlı çinkoyu fevkalâde kötü şartlardaki korozyona (motor içi ve motor dışı) karşı korumak amacıyla geliştirilmiş bir üründür. ZS 8151 ile 10 mikron çinko kaplı metal parça üzerine 1 saat 120 °C de termal şok uygulandıktan sonra 300 saat beyaz pas , 750 saat kırmızı pas görülmemiştir. Kromat tabakası üzerine yapılan inert koruyucu film tabakaları hiçbir zaman endüstriyel ürünler için tamamen su ve hava geçirmez olmamaktadır. Gerçekten 2 ya da 3 mikron olarak kaplanan lâk , vernik ya da polimerler , özellikle termal şoktan sonra hiçbir zaman tam olarak su geçirmez olmamaktadır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZS 8151	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	500 ml/lt	
YOĞUNLUK		1.022 gr/cm ³ (% 50)
PH ELEKTROMETRİK		> 8.5
SICAKLIK	20 °C	18 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI		10 - 40 saniye

ZINSHIELD ZS 8155

ÇİNKO BANYOLARI İÇİN ORGANO MİNERAL SON KAT –DOLAP TATBİKATI

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZS 8155 , çinko kaplamalı ve kromatlı malzemelerin korozyon direncini artırmak için özellikle otomotiv endüstrisine yönelik olarak geliştirilmiştir. Bu proses yalnızca dolapda kaplanmış sarı ya da hâki pasivasyon üzerine uygulanabilir.

ZS 8155 ‘in bazı özellikleri ;

- Korozyon direnci (NF X 41002)

>10 mikron çinko kaplama , 1 saat 120 °C termal şok altında
Kırmızı pastan önce 750 saatin üzerinde ,
Beyaz pastan önce 200 saatin üzerinde tuz testi direnci göstermiştir.
Sisteme pahalı ekipmanların ilâvesine gerek duyulmaması ,

- Tork gerilimini değiştirmemesi , (0.15 ± 0.03)

Sarı Pasivasyon Üzerinde : ZP 9163 J
ZP 9165 J
ZP 9130 J

Hâki pasivasyon üzerinde : ZP 9167 H

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZS 8155	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	800 ml/lit	750 - 850 ml/lit
PH ELEKTROMETRİK		8.8 - 9.2
YOĞUNLUK		1.040 - 1.045 gr/cm ³
SICAKLIK	20 °C	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

CP 9165

SARI VE BAKIR MALZEMELER İÇİN PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

CP 9165 , sarı ve bakır gibi metallerin korozyondan korunmasını sağlayan bir pasivatördür. Dekoratif maksatlı kullanıldığı gibi , boya altı için de yapışmayı fevkâlade arttıran bir malzemedir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

CP 9165	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON		% 10 -15
SICAKLIK	25 °C	25 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI		1 - 3 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

EP 9054

ÇOK MAKSATLI ALKALİ ELEKTRİKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

EP 9054 , sarı , nikel , nikel-krom , gümüş gibi kaplamalar ile paslanmaz ve sarı gibi hafif metallerin korozyon direncini arttıran bir malzemedir.

Özellikle kaplamanın ince olduğu alçak akım noktalarının korozyon direncini büyük ölçüde arttıran EP 9054 elektrikli pasivasyon malzemesi hem askı , hem de dolabda kullanılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

EP 9054	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	80 gr/lit	80 gr/lit
SICAKLIK	20 °C	20 °C
DALDIRMA ZAMANI	10 saniye - 1 dakika	1 - 5 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.2 - 1 A/dm ²	0.05 - 0.5 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	4 - 6 Volt	8 - 10 Volt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

EP 9055

ÇOK MAKSATLI ASİDİK ELEKTRİKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

EP 9055 , sarı , nikel , nikel-krom , gümüş gibi kaplamalar ile paslanmaz ve sarı gibi hafif metallerin korozyon direncini arttıran bir malzemedir.

Özellikle kaplamanın ince olduğu alçak akım noktalarının korozyon direncini büyük ölçüde arttıran EP 9055 elektrikli pasivasyon malzemesi hem askı , hem de dolabda kullanılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

EP 9055	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	30 gr/lit	30 gr/lit
SICAKLIK	20 °C	20 °C
DALDIRMA ZAMANI	10 saniye - 1 dakika	1 - 5 dakika
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.2 - 1 A/dm ²	0.05 - 0.5 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	4 - 6 Volt	8 - 10 Volt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

TSP 9063

KALAY VE GÜMÜŞ PASİVASYONU

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

TSP 9063 , kalay ve gümüş üzerinde şeffaf ,oksidlenmeyi geciktirici bir pasivasyon tabakası meydana getirir.

TSP 9063 , lehimlenmeyi önlemez. Lehimlenme yapılacak yerde sıcaklığın tesiri ile film tabakası yırtılır ve lehimlenmeyi sağlar.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

TSP 9063	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	22.5 gr/lit	20 - 25 gr/lit
SICAKLIK	25 °C (Kalay) , 50 °C (Gümüş)	
DALDIRMA ZAMANI		1 - 5 dakika



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZCP 9162 S

ÇİNKO - KOBALT ALAŞIMLARINA GÜMÜŞSÜZ SİYAH RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZCP 9162 S , askı Çinko - Kobalt alaşım kaplamalar üzerinde parlak siyah renkli kromat tabakası meydana getirmek üzere özellikle gümüşsüz olarak formüle edilmiştir. Parlak bir siyah renk elde edilebilmesi için kaplanan parçalardaki kobalt miktarı % 0.6 - 1.0 arasında olması gerekir.

Pasivasyon film tabakasının rengi konvansiyonel çinko kromat tabakalarıyla aynı olmasına rağmen , korozyon direnci çok daha yüksektir. Ürün bir ZCP 9162 SK ve bir de ZCP 9162 SB olmak üzere konsantre iki bileşenden oluşmaktadır. Pasivasyon sonrası parça 60 °C yi geçmiyecek şekilde sıcak havayla kurutulur.

İyi bir netice elde edebilmek için optimum Çinko - Kobalt kaplama banyosunun çalışma sıcaklığı 28 - 30 °C arasında olmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZCP 9162 S	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	100 ml/lt	90 - 110 ml/lt
SICAKLIK	24 - 25 °C	22 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	90 saniye	60 - 100 saniye
PH	1.4 - 1.5	1.1 - 1.5



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZFP 9132 S

ÇİNKO - DEMİR ALAŞIMLARINA GÜMÜŞSÜZ SİYAH RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZFP 9132 S , askı ve dolap Çinko - Demir alaşım kaplamalar üzerinde parlak siyah renkli kromat tabakası meydana getirmek üzere özellikle gümüşsüz olarak formüle edilmiştir. Parlak bir siyah renk elde edilebilmesi için kaplamaya iştirak eden demir yüzdesi % 0.3 - 0.8 arasında olmalıdır.

Pasivasyon film tabakasının rengi konvansiyonel çinko kromat tabakalarıyla benzerlik göstermesine rağmen , korozyon direnci çok daha yüksektir.

İyi bir netice elde edebilmek için optimum Çinko - Demir kaplama banyosunun çalışma sıcaklığı 26 - 30 °C arasında olmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZFP 9132 S	ASKI	DOLAP
KONSANTRASYON	30 - 50 ml/lit	50 - 80 ml/lit
SICAKLIK	18 - 25 °C	20 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI	30 - 60 saniye	15 - 60 saniye
PH	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZFP 9134 S

ÇİNKO - DEMİR ALAŞIMLARINA GÜMÜŞSÜZ SİYAH RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZFP 9134 S , askı ve dolap Çinko - Demir alaşım kaplamalar üzerinde parlak siyah renkli kromat tabakası meydana getirmek üzere özellikle gümüşsüz olarak formüle edilmiştir. Parlak bir siyah renk elde edilebilmesi için minimum çinko kaplama kalınlığı 8 -12 µ ve kaplamaya iştirak eden demir yüzdesi de % 0.3 - 0.8 arasında olmalıdır.

Pasivasyon film tabakasının rengi konvensiyonel çinko kromat tabakalarıyla benzerlik göstermesine , korozyon direnci çok daha yüksektir.

İyi bir netice elde edebilmek için optimum Çinko - Demir kaplama banyosunun çalışma sıcaklığı 26 - 30 °C arasında olmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZFP 9134 S	ASKI	DOLAP
ZFP 9134 S "A"	-	-
ZFP 9134 S "B"	250 - 300 (Opt. 275) ml/lt	200 - 250 (Opt. 230) ml/lt
ZFP 9134 S "C"	45 - 55 (Opt. 50) ml/lt	35 - 40 (Opt. 40) ml/lt

ZFP 9134 S	ASKI	DOLAP
SICAKLIK	20 - 30 (Opt. 25) °C	20 - 30 (Opt. 25) °C
DALDIRMA ZAMANI	75 - 150 (Opt. 120) saniye	75 -120 (Opt. 90) saniye
PH ELEKTROMETRİK	2.4 - 2.7 (Opt. 2.5)	2.4 -2.7 (Opt. 2.5)



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZFP 9164 PT

ÇİNKO ALAŞIMLARINDA SİYAH RENKLİ PASİVASYON İÇİN SON İŞLEM

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZFP 9164 PT , Çinko - Demir ve Çinko - Kobalt kaplanmış parçalarda mükemmel bir siyah kromat tabakası meydana getirmek üzere ZCP 9162 S ve ZFP 9164 S de kullanılabilir şekilde formüle edilmiştir.

Kalıcı bir siyah renk için pasivasyon sonrası kurutma yapılmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZFP 9164 PT	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	3.5 ml/lt	2 - 7 ml/lt
SICAKLIK	24 - 25 °C	22 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	10 saniye	5 - 60 saniye
PH	1.8	1.5 – 2.0



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZFP 9164 S

ÇİNKO - DEMİR ALAŞIM KAPLAMALARINA GÜMÜŞSÜZ SİYAH RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZFP 9164 S , askı Çinko – Demir alaşım kaplamalar üzerinde parlak siyah renkli kromat tabakası meydana getirmek üzere özellikle gümüşsüz olarak formüle edilmiştir. Parlak bir siyah renk elde edilebilmesi için kaplanan parçalardaki demir miktarı % 0.4 – 0.8 arasında olması gerekir.

Pasivasyon film tabakasının rengi konvensiyonel çinko kromat tabakalarıyla aynı olmasına rağmen , korozyon direnci çok daha yüksektir. Ürün bir ZFP 9164 SK ve bir de ZFP 9164 SB olmak üzere konsantre iki bileşenden oluşmaktadır.

ZFP 9164 S ile son işlemin ardından 60 - 80 °C sıcaklıkta kurutulur.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZFP 9164 S	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	100 ml/lit	90 - 110 ml/lit
SODYUM HİDROKSİT	6 gr/lit	
SICAKLIK	24 - 25 °C	22 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	60 saniye	30 - 60 saniye
PH	0.9	0.8 - 1.1



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9061 M

ÇİNKO İÇİN BEYAZ - MAVİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9061 M , suda çözüdüğü zaman çinko kaplamalar üzerinde beyaz-mavi bir kromat tabakası meydana getirir.

ZP 9061 M , tek kademeli bir sistem olup hem askı ve hem de dolapta kullanılabilir.

ZP 9061 M , az miktardaki metalik kirliliklerin meydana getirdiği matlıkları bertaraf eder ve makul bir korozyon direnci sağlar.

Pasivasyon olmuş parçalar fırınlı lâk kullanılmayacak ise 60 °C'nin altında kurutulmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9061 M	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	3.5 gr/lit	3 - 4 gr/lit
NİTRİK ASİT	10 ml/lit	10 - 20 ml/lit
SICAKLIK	20 °C	18 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI		15 - 30 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.6	1.4 -1.7



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9130 J

3 DEĞERLİKLİ SARI PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9130 J , çinko kaplamalar üzerine (3+) değerlikli sarı pasivasyon tabakası oluşturur. Proses parametrelerine uyulması halinde estetik bir janjanlı kromat tabakası meydana getirir. Bu tabakanın tuz testinde 120 saatten fazla beyaz pas korozyon dayanımı vardır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9130 J	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	100 ml/lt	80 - 120 ml/lt
SICAKLIK	35 °C	35 - 80 °C
DALDIRMA ZAMANI		30 - 120 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.6 - 2.0



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9135 M

ÇİNKO KAPLAMALAR İÇİN BEYAZ - MAVİ RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9135 M , özellikle çinko kaplamalar için formüle edilmiş yüksek korozyon direnci sağlayan bir üç değerlikli pasivatördür. Bu pasivatör , alkali çinkoda da kullanılabilir.
ZP 9135 M , sıvı olup askı ve dolabda kullanılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9135 M	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	60 ml/lt	50 – 80 ml/lt
SICAKLIK	22 °C	20 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI	30 saniye	20 - 50 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.6 - 2.5



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9137 M

ÇİNKO KAPLAMALAR İÇİN BEYAZ - MAVİ RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9137 M , alkali , asitli , ve siyanürlü kaplamalar üzerine (3 +) değerlikli , mavi bir kromat tabakası meydana getirir. Parçaların parlaklığını artırır ve parçaları , parmak izi ,lekeler ve korozyona karşı korur.

ZP 9137 M , kirliliklere son derece toleranslıdır ve yapısında bulunan kromun da (3+) değerlikli olması arıtma sistemlerini son derece kolaylaştırır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9137 M	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	60 ml/lt	50 - 70 ml/lt
SICAKLIK	25 °C	20 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI		15 - 30 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.5 - 2.0



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9160 J

ÇİNKO , KADMIYUM VE ZAMAK İÇİN RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9160 J , seyreltildiğinde çinko , kadmiyum kaplama ve kaplanmamış zamak üzerinde janjanlı pasivasyon meydana getiren konsantrasyon bir sıvıdır.

ZP 9160 J , fevkalâde korozyon direncine sahip bir kromat tabakası oluşturan tek kademeli bir prosestir. Yeni kaplanmış parçalar , ZP 9160 J ile muamele edilebilir. Bekletilmiş veya kirlenmiş kaplı parçalar 30 saniye hafif alkali sıcak yağ alma banyosuna daldırılır ve sonra pasivasyon yapılır. Pasivasyon öncesi kaplamanın , % 0.25 - % 0.5 Nitrik Asit çözeltisine daldırılması , ZP 9160 J'ın ömrünü uzatır. Pasivasyon sonrası parçalar iyice yıkanır. Eğer kullanılan lâk fırınlanmayacaksa 60 °C'nin altında kurutulur.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Genel maksatlı , çinko , kadmiyum veya zamak için ,

ZP 9160 J	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	% 2.0	% 0.5 - 2.0
SICAKLIK	30 °C	20 - 40 °C
DALDIRMA ZAMANI	22 saniye	5 - 40 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.4 -1.8

Çok aktif çinko kaplama için ,

ZP 9160 J	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	% 1.0	% 0.4 - 1.0
SICAKLIK	20 °C	18 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI	15 saniye	2 - 30 saniye
PH ELEKTROMETRİK	2.0	1.8 - 2.2



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9163 M

ÇİNKO İÇİN BEYAZ - MAVİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9163 M , çinko kaplamalar üzerinde beyaz-mavi bir kromat tabakası meydana getiren son derece stabil bir prosestir.

Bu haliyle Asitli çinko , alkali çinko ve siyanürlü çinko proseslerinde kaplanmış kaplamalar üzerinde son derece mütecanis beyaz - mavi pasivasyon tabakası teşekkül eder. Son kat olarak kullanılabilirdiği gibi üzerine sealantlar da tatbik edilebilir.

ZP 9163 M , hem askı ve hem de dolap uygulamaları için idealdir. Ayrıca az miktardaki metalik kirliliklerin meydana getirdiği matlıkları bertaraf eder ve makul bir korozyon direnci sağlar. Pasivasyon olmuş parçalar fırınlı lâk kullanılmayacak ise 70 °C'nin altında kurutulmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9163 M	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	10 ml/lt	5 - 15 ml/lt
SICAKLIK	22 °C	21 - 32 °C
DALDIRMA ZAMANI		5 - 35 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.6	1.3 -2.2



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9166 J

ÇİNKO , ÇİNKO-NİKEL İÇİN RENKLI PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9166 J , çinko ve çinko-nikel üzerine janjanlı bir pasivasyon tabakası meydana getiren kırmızı renkli yoğun bir sıvıdır.

ZP 9166 J , fevkalâde korozyon direncine sahip bir kromat tabakası oluşturan tek kademeli bir prosestir. Yeni kaplanmış parçalar , ZP 9166 J ile muamele edilebilir. Bekletilmiş veya kirlenmiş kaplı parçalar 30 saniye hafif alkali sıcak yağ alma banyosuna daldırılır ve sonra pasivasyon yapılır. Pasivasyon öncesi kaplamanın , % 0.25 - % 0.5 Nitrik Asit çözeltisine daldırılması , ZP 9166 J'ın ömrünü uzatır. Pasivasyon sonrası parçalar iyice yıkanır. Eğer kullanılan lâk fırınlanmayacaksa 60 °C'nin altında kurutulur.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Genel maksatlı , çinko , kadmiyum veya zamak için ,

ZP 9166 J	ÇİNKO İÇİN	ÇİNKO-NİKEL İÇİN
KONSANTRASYON	60 – 80 ml/lit	120 – 160 ml/lit
SICAKLIK	35°C	35°C
DALDIRMA ZAMANI	50 – 90 saniye	50 – 90 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.7 – 1.9	1.7 – 1.9



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZP 9168 J

ÇİNKO KOBALT ALAŞIMLARI İÇİN RENKLİ PASİVASYON

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZP 9168 J özellikle çinko - kobalt alaşımlar için formüle edilmiş yüksek korozyon direnci sağlayan bir pasivatördür. Bu pasivatör , normal pasivasyondan daha koyu bir renk meydana getirir.

ZP 9168 J , sıvı olup geniş aralıklı bir alaşımlı kaplamada kullanılabilir. Kobalt oranı % 0.1 – 1.5 arasında değişebilir. Beyaz ve kırmızı korozyon için ortalama direnci % 0.6 – 0.8 kobaltlı alaşım sağlar.

Pasivasyon olmuş parçalar fırınlı lak kullanılmayacaksa 60 °C'nin altında kurutulmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZP 9168 J	ORTALAMA	ARALIKLAR
KONSANTRASYON	30 ml/lit	25 - 40 ml/lit
SICAKLIK	20 °C	20 - 30 °C
DALDIRMA ZAMANI	20 saniye	20 - 40 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.2 -1.8

KLÂSİK JANJANLI SARI PASİVASYON

ZP 9168 J + NİTRİK ASİT	ORTALAMA	ARALIKLAR
ZP 9168 J	30 ml/lit	15 - 35 ml/lit
NİTRİK ASİT	7.5 ml/lit	5 - 8 ml/lit
BORİK ASİT	5 gr/lit	4 - 10 gr/lit
SICAKLIK	20 °C	18 - 25 °C
DALDIRMA ZAMANI	20 saniye	15 - 40 saniye
PH ELEKTROMETRİK	1.8	1.5 - 2.0

Velibaba Mah. Mimarsinan Cad.Velibaba San.Sit. A 4 Blok No: 24 Dolayoba - Pendik / Pendik V.D.: 064 002 77 94 / İSTANBUL
Telefon / Faks : 0 (216) 307 51 21 - 307 51 53 - 307 71 98 Cep Telefonu : 0 532 242 19 22 e-mail s_altinok@hotmail.com



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AURUM AF

DEKORATİF ASİDİK FLAŞ ALTIN KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AURUM AF ile dekoratif maksatlı , sert , flaş altın kaplamalar yapmak mümkündür.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AURUM AF	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 A/dm ²	0.5 – 1.2 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.25 A/dm ²	
SICAKLIK	40 °C	34 - 45 °C
PH ELEKTROMETRİK	4.0	3.8 - 4.2

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AURUM AF	ORTALAMA	ARALIKLAR
METALİK ALTIN	1 gr/lit	1 - 2 gr/lit
KURULUŞ	0.2 birim/lit	
ÇÖZELTİ YOĞUNLUĞU	12 Baume	10 - 14 Baume



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AURUM NF

24 AYAR RENKLİ NÖTRAL FLAŞ ALTIN KAPLAMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AURUM NF , dekoratif parçaların flaş altın kaplanmasında kullanılan serbest siyanür ihtiva etmeyen nötr bir prosestir.

AURUM NF , metalik kirliliklere karşı orta karar bir toleransa sahip olup asgari altın muhtevası ile çalışır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AURUM NF	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 A/dm ²	0.8 - 1.2 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.25 A/dm ²	
SICAKLIK	55 °C	50 - 60 °C
PH ELEKTROMETRİK	7.0	7.0 - 7.5

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AURUM NF	ORTALAMA	ARALIKLAR
METALİK ALTIN	1 gr/lt	0.6 - 1.5 gr/lt
KURULUŞ	0.2 Birim/lt	
ÇÖZELTİ YOĞUNLUĞU	8 Baume	6 - 10 Baume



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AUROKARAT 18 E

EKONOMİK , DEKORATİF , SERT , ALTIN KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AUROKARAT 18 E , parlak asitli kalın altın kaplama prosesi , 22.5 karat altın renginde mütecanis bir örtme , fevkalâde parlak ve kararmayan kaplamalar meydana getirir.

Bu banyonun metalik kirlenmesini önlemek için bir ön altın banyosu tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AUROKARAT 18 E	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 A/dm ²	0.8 – 1.2 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.25 A/dm ²	
SICAKLIK	32 °C	30 - 40 °C
PH ELEKTROMETRİK	3.4	3.2 - 4.0

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AUROKARAT 18 E	ORTALAMA	ARALIKLAR
METALİK ALTIN	4 gr/lit	3 - 6 gr/lit
KURULUŞ ÇÖZELTİSİ	0.2 Birim/lit	
ÇÖZELTİ YOĞUNLUĞU	12 Baume	8 - 16 Baume



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AUROKARAT 19 E

EKONOMİK , DEKORATİF , SERT , ALTIN KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AUROKARAT 19 E , parlak asitli kalın altın kaplama prosesi , 22.5 karat altın renginde mütecanis bir örtme , fevkalâde parlak ve kararmayan kaplamalar meydana getirir.

Bu banyonun metalik kirlenmesini önlemek için bir ön altın banyosu tavsiye edilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AUROKARAT 19 E	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 A/dm ²	0.8 – 1.2 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.25 A/dm ²	
SICAKLIK	32 °C	30 - 40 °C
PH ELEKTROMETRİK	3.4	3.2 - 4.0

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AUROKARAT 19 E	ORTALAMA	ARALIKLAR
METALİK ALTIN	4 gr/lt	3 - 6 gr/lt
KURULUŞ ÇÖZELTİSİ	0.2 Birim/lt	
ÇÖZELTİ YOĞUNLUĞU	12 Baume	8 - 16 Baume



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ACICUP 44 B

DOLAP BANYOLAR İÇİN ASİTLİ BAKIR KAPLAMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ACICUP 44 B Prosesi , yüksek örtücülüğü ile özellikle çelik , zamak , ABS üzerine parlak kaplamalar meydana getirir.

Geniş akım yoğunluğu toleransına sahip bu proses ile dolabda 25 °C'ye kadar rahatlıkla çalışılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ACICUP 44 B	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.8 A/dm ²	0.5 - 1 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU		0.5 - 20 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		2 - 10 Volt
SICAKLIK	20 °C	18 - 25 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ACICUP 44 B	ORTALAMA	ARALIKLAR
BAKIR SÜLFAT	140 gr/lit	120 -150 gr/lit
SÜLFÜRİK ASİT	110 gr/lit	100 - 120 gr/lit
SODYUM KLORÜR	110 mg/lit	100 - 120 mg/lit
ACICUP 44 B KURULUŞ	5 ml/lit	5 ml/lit
ACICUP 44 B PARLATICI	Yalnız Beslemede	
ACICUP 44 B DÜZELTİCİ	0.5 ml/lit	0.3 - 0.5 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ACICUP 440

ASİTLİ BAKIR KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ACICUP 440 Prosesi , yüksek örtücülüğü ile özellikle çelik , zamak , ABS üzerinde , oldukça yüksek metal dağılımına sahip parlak kaplamalar meydana getirir.

Geniş akım yoğunluğu toleransına sahip bu proses ile 35 °C'ye kadar rahatlıkla çalışılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ACICUP 440	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3.5 A/dm ²	1 - 6 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	10 A/dm ²	0.5 - 20 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		2 - 10 Volt
SICAKLIK	20 °C	18 - 35 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ACICUP 440	ORTALAMA	ARALIKLAR
BAKIR SÜLFAT	200 gr/lit	180 - 220 gr/lit
SÜLFÜRİK ASİT	60 gr/lit	40 - 90 gr/lit
SODYUM KLORÜR	100 mg/lit	50 - 200 mg/lit
ACICUP 440 KURULUŞ	5 ml/lit	5 ml/lit
ACICUP 440 PARLATICI	Yalnız Beslemede	
ACICUP 440 DÜZELTİCİ	0.4 ml/lit	0.3 - 0.6 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ACICUP

ASİTLİ BAKIR KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ACICUP Prosesi , yüksek örtücülüğü ile özellikle çelik , zamak , ABS üzerinde , oldukça yüksek metal dağılımına sahip parlak kaplamalar meydana getirir.

Geniş akım yoğunluğu toleransına sahip bu proses ile 35 °C'ye kadar rahatlıkla çalışılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ACICUP	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	3.5 A/dm ²	1 - 6 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	10 A/dm ²	0.5 - 20 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		2 - 10 Volt
SICAKLIK	20 °C	18 - 35 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ACICUP	ORTALAMA	ARALIKLAR
BAKIR SÜLFAT	220 gr/lit	180 - 240 gr/lit
SÜLFÜRİK ASİT	60 gr/lit	40 - 90 gr/lit
SODYUM KLORÜR	120 mg/lit	50 - 200 mg/lit
ACICUP KURULUŞ	10 ml/lit	10 ml/lit
ACICUP PARLATICI	1 ml/lit	1 ml/lit
ACICUP TAŞIYICI	2 ml/lit	2 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

CYACUP

SİYANÜRLÜ BAKIR KAPLAMA

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

CYACUP Prosesi , zamak parçaların parlak ve yarı parlak nikel öncesi kaplanmasında son derece düzenli kristal bir yapılanma meydana getiren prosestir. Çözeltinin kaplama verimi hemen hemen % 100 olup kaplama dağılımı ve hızı oldukça yüksektir. Çözelti hiçbir katyonik yüzey aktif madde ihtiva etmediğinden müteakip nikel kaplamaya iyi bir yapışma sağlamak için alkali bir temizlemeye ihtiyaç duyulmaz.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

CYACUP	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.2 A/dm ²	0.2 – 10 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.1 A/dm ²	0.1 - 4 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		2 - 10 Volt
SICAKLIK	50 °C	45 - 55 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

CYACUP	ORTALAMA	ARALIKLAR
METALİK BAKIR	50 gr/lt	
BAKIR SİYANÜR	70 gr/lt	
SODYUM SİYANÜR	100 gr/lt	
SERBEST SİYANÜR	25 gr/lt	
METALİK BAKIR / SERBEST SİYANÜR	2	1.9 - 2.1
CYACUP T TAŞIYICI	2 ml/lt	
CYACUP P PARLATICI	1 ml/lt	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

STANNİSTAR

AKIMSIZ KALAY PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

Akimsiz Kalay kaplama , alüminyum piston ve motor yataklarının korozyona karşı korunmasında çok uygun bir kaplama prosesidir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

STANNİSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KAPLAMA MİKTARI	3 dakikada 2 - 4 mikron	
KAPLAMA SÜRESİ	4 dakika	3-5 dakika
SICAKLIK	75 °C	70 - 80 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

STANNİSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
SODYUM STANNAT	50 gr/lt	
SODYUM HİDROKSİT	55 gr/lt	10-100 gr/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

STANNUMSTAR

PARLAK ASİTLİ KALAY PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

STANNUMSTAR , lehimlenme özelliği fevkalade iyi , stabil ve kolay çalışılabilen bir kalay prosesidir. Geniş çalışma aralıkları onu , kolay kullanımlı bir proses yapar.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

STANNUMSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.5 A/dm ²	0.5 – 3 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.0 A/dm ²	0.1 - 3 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	6 Volt	6 Volt
SICAKLIK	21 °C	16 - 32 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

STANNUMSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KALAY II SÜLFAT	30 gr/lt	25 - 35 gr/lt
SÜLFÜRİK ASİT	100 ml/lt	80-100 ml/lt
STANNUMSTAR KURULUŞ	20 ml/lt	
STANNUMSTAR BESLEME	7.5 ml/lt	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

CHROMSTAR E

PARLAK DEKORATİF KROM KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

CHROMSTAR E , her kalınlıkta mükemmel bir renkte kaplamalar meydana getiren yüksek verimli bir banyodur. Düşük kromik asit konsantrasyonunda çalışması , taşınma kayıplarını azaltmasına rağmen fevkalade bir örtme gücüne sahip olmasını engellemez.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

CHROMSTAR E	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	10 - 15 A/dm ²	1 - 60 A/dm ²
ANOD / KATOD ORANI	2 : 1	1.8-2.2 : 1
UYGULANAN GERİLİM		9 - 12 Volt
SICAKLIK	46 °C	32 - 52 °C

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

KROMİK ASİT	150 gr/lit	175 gr/lit	200 gr/lit	225 gr/lit	250 gr/lit
SÜLFÜRİK ASİT	0.83 gr/lit	1.0 gr/lit	1.11 gr/lit	1.25 gr/lit	1.38 gr/lit
CATASOL E	15 gr/lit	17.5 gr/lit	20 gr/lit	22.5 gr/lit	25 gr/lit
ANTİMİST	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

CHROMSTAR NERO

SİYAH KROM KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

CHROMSTAR NERO , fonksiyonel ve dekoratif siyah kaplamalar meydana getiren bir prosestir. Meydana gelen siyah kaplamalar , yüksek korozyon dirençli ve yüksek sıcaklıklara dayanıklı olup fevkalade ışık absorpsiyonuna sahiptir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

CHROMSTAR NERO	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	25 A/dm ²	3.5 - 100 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		9 - 12 Volt
SICAKLIK	20 °C	16 - 32 °C
KAPLAMA ZAMANI	4 dakika	3 - 10 dakika
III DEĞERLİKLİ KROM	7.5 gr/lt	3.7 - 15 gr/lt

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

CHROMSTAR NERO	ORTALAMA	ARALIKLAR
KROMİK ASİT	460 gr/lt	450 - 490 gr/lt
CATASOL NERO	5 gr/lt	4 - 6 gr/lt
BARYUM KARBONAT	10 gr/lt	
ANTİMİST	8 ml/lt	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

CLEARLAC EP 5000

KATODİK ELEKTROFORETİK ŞEFFAF LÂK PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

CLEARLAC EP 5000 , su esaslı , şeffaf bir katodik elektroforetik lâk prosesidir. Su esaslı olduğu için son elektrikli kaplama prosesinden sonra yıkamalardan geçip herhangi bir ara kurutma olmadan doğrudan lâk banyosuna geçiş yapılabilir.

Mütecanis ve kalın bir kaplama elde edilmesine rağmen herhangi bir şekilde akma , damlama müşahade edilmez.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

CLEARLAC EP 5000	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.075 A/dm ²	0.05 - 0.1 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	40 Volt	30 - 50 Volt (Azami dalgalanma %20)
SICAKLIK	28 °C	
PH ELEKTROMETRİK	4.5	4.2 - 4.8

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

CLEARLAC EP 5000	ORTALAMA
KATI MADDE MİKTARI	% 8 - 10
CLEARLAC EP 5000	% 42-45 Konsantre



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

STARLITE

PARLAK NİKEL KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

STARLITE , son derece sağlam , dengeli , fevkalâde esnek ve kolay krom alabilme özelliklerine sahip bir nikel prosesidir. Yüksek kalınlıklarda dahi son derece mükemmel bir esnekliğe sahip , parçalanma ürünlerinin ise son derece az olduğu bir nikel prosesidir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

STARLITE	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	4.0 A/dm ²	0.5 - 10 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.1-3 A/dm ²	1.1- 3.3 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		4 - 6 Volt
SICAKLIK	58 °C	55 - 60 °C
PH ELEKTROMETRİK	4.0	4.0 - 4.5

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

STARLITE	ORTALAMA	ARALIKLAR
NİKEL SÜLFAT	250 gr/lt	
NİKEL KLORÜR	60 gr/lt	
BORİK ASİT	40 gr/lt	
STARLITE TAŞIYICI	10 gr/lt	
STARLITE PARLATICI		1.25 - 1.75 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ULTRALUX

PARLAK NİKEL KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ULTRALUX , düzeltici tesiri ve yüzeyin pürüz derinliğini azaltıcı gücü çok kuvvetli olan , yüksek takatli parlak nikel prosesidir.

ULTRALUX ile yüksek bir örtme gücüne sahip , son derece sünek kaplamalar elde edilebilir. Bu da kaplamanın kolaylıkla deforme olmadan şekillendirilebilmesine olanak verir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ULTRALUX	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	4 A/dm ²	4 - 8 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.5 A/dm ²	
UYGULANAN GERİLİM		4 - 8 Volt
SICAKLIK	55 °C	50 - 60 °C
PH ELEKTROMETRİK	4.0	4.0 - 4.6

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ULTRALUX	ORTALAMA	ARALIKLAR
NİKEL SÜLFAT	270 gr/lt	250 – 300 gr/lt
NİKEL KLORÜR	60 gr/lt	40 – 80 gr/lt
BORİK ASİT	40 gr/lt	30 – 50 gr/lt
ULTRALUX P PARLATICI	0.6 ml/lt	0.5 – 0.8 ml/lt
DÜZELTİCİ NI	10 ml/lt	8 – 15 ml/lt
ISLATICI NP M / A	2 ml/lt	1 – 3 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

SATENSTAR

SATEN NİKEL KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

SATENSTAR , ile çeşitli alt metaller üzerine çok cazip ,mütecanis bir şekilde saten nikel kaplama elde edilir. Son derece dengeli bir proses olup geniş bir çalışma aralığına sahiptir. Asgari 6 mikron kalınlık , mütecanis bir saten görünüş için yeterlidir.

SATENSTAR Prosesi , çok iyi bir seviyelenme özelliğine sahip olduğu için eğer cila izleri istenirse 180 numara tozla kaplamadan önce polisaj yapılmalıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

SATENSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	6 A/dm ²	4 - 8 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2 A/dm ²	1- 3 A/dm ²
SICAKLIK	62 °C	55 - 70 °C
PH ELEKTROMETRİK	3.3	3.0 - 3.6

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

SATENSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
NİKEL SÜLFAT	300 gr/lit	
NİKEL KLORÜR	60 gr/lit	
BORİK ASİT	40 gr/lit	
SATENSTAR 10	125 gr/lit	
SATENSTAR 11	1.25 ml/lit	
SATENSTAR 14	10 ml/lit	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

İNCİ SATEN

SATEN NİKEL KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

İNCİ SATEN , ile çeşitli alt metaller üzerine çok cazip ,mütecanis bir şekilde saten nikel kaplama elde edilir. Son derece dengeli bir proses olup geniş bir çalışma aralığına sahiptir. Asgari 10 mikron kalınlık , mütecanis bir saten görünüş için yeterlidir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

İNCİ SATEN	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	5 A/dm ²	4 - 6 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2 A/dm ²	1- 3 A/dm ²
SICAKLIK	57 °C	55 - 60 °C
PH ELEKTROMETRİK	4.3	4.2 - 4.5

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

İNCİ SATEN	ORTALAMA	ARALIKLAR
NİKEL SÜLFAT	450 gr/lit	
NİKEL KLORÜR	40 gr/lit	
BORİK ASİT	40 gr/lit	
SATEN 20 A	20 ml/lit	
SATEN 20 B	6 ml/lit	
SATEN PS	0.3 ml/lit	



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

BLACKSTAR

SİYAH NİKEL KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

BLACKSTAR ile , koyu siyah renkten gri renge kadar kaplamalar yapılabilir. Kaplamanın parlaklığı alt tabakanın parlaklığına bağlıdır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

BLACKSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 A/dm ²	0.5 - 2 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.4 A/dm ²	0.25 - 0.5 A/dm ²
SICAKLIK	30 °C	20 - 40 °C
PH ELEKTROMETRİK	6.0	

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

BLACKSTAR	ORTALAMA	ARALIKLAR
BS KURULUŞ	100 ml/lt	
BS İLETKENLİK	60 gr/lt	
BS ISLATICI	5 ml/lt	
BS SİYAHLANDIRICI		1-5 m/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ALZIN EXOR

ALKALİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ALZIN EXOR , siyanürsüz bir alkali parlak çinko kaplama prosesidir. Banyo verimi diğer alkali çinko banyolarına göre daha yüksek ve metal dağılımı daha iyidir.

ALZIN EXOR prosesinde kaplanan parçalarda yüksek akım sahası ile alçak akım sahasındaki metal dağılımlarında oldukça küçük bir fark vardır. Kaplanan parça üzerine sarı , yeşil ve siyah pasivasyonlar son derece kolay bir şekilde tatbik edilebilir.

ALZIN EXOR , askı ve dolapta problemsiz bir şekilde çalışır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ALZIN EXOR	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.0 - 2.5 A/dm ²	0.5 - 0.8 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	8 Volt	16 Volt
SICAKLIK	20 - 35 °C	20 - 35 °C
ANOD / KATOT	1 : 1	> 1 : 2

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

Sodyum Hidroksitli Proses ,

ALZIN EXOR	ASKI	DOLAP
ÇİNKO METALİ	7- 14 gr/lit (ort. 9 gr/lit)	7- 14 gr/lit (ort. 9 gr/lit)
SODYUM HİDROKSİT	120 - 140 gr/lit (Ort. 130 gr/lit)	120 – 140 gr/lit (Ort. 130 gr/lit)
SODYUM KARBONAT	10 - 70 gr/lit (Ort. 20 gr/lit)	10 – 70 gr/lit (Ort. 20 gr/lit)
ALZIN EXOR BASE	8 ml/lit	8 ml/lit
ALZIN EXOR BRIGHTENER	1 ml/lit	1 ml/lit
ALZIN EXOR PRUFIER 1	4 ml/lit	4 ml/lit
ALZIN EXOR PRUFIER 2	6 ml/lit	6 ml/lit

Potasyum Hidroksitli Proses ,

ALZIN EXOR	ASKI	DOLAP
ÇİNKO METALİ	7- 11 gr/lt (ort. 9 gr/lt)	7- 11 gr/lt (ort. 9 gr/lt)
POTASYUM HİDROKSİT	120 - 140 gr/lt (Ort. 160 gr/lt)	150 - 190 gr/lt (Ort. 160 gr/lt)
POTASYUM KARBONAT	15 - 90 gr/lt (Ort. 25 gr/lt)	15 - 90 gr/lt (Ort. 25 gr/lt)
ALZIN EXOR BASE	8 ml/lt	8 ml/lt
ALZIN EXOR BRIGHTENER	1 ml/lt	1 ml/lt
ALZIN EXOR PRUFIER 1	4 ml/lt	4 ml/lt
ALZIN EXOR PRUFIER 2	6 ml/lt	6 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ALZIN KLAS

ALKALİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ALZIN KLAS , siyanürsüz bir alkali çinko kaplama prosesidir. Banyo verimi diğer alkali çinko banyolarına göre daha yüksek ve metal dağılımı daha iyidir.

ALZIN KLAS , yapısında kelât yapıcı veya kompleksleştirici ilâve malzeme bulundurmadığından çevre dostu bir prostestir.

ALZIN KLAS , dolap ve askı tip banyolarında her ikisinde de sorun çıkartmadan çalışacak şekilde dizayn edilmiştir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ALZIN KLAS	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.1 - 2.3 A/dm ²	0.5 - 1.0 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	8 Volt	16 Volt
SICAKLIK	24 - 45 °C (Ort. 29 °C)	24 - 45 °C (Ort. 29 °C)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ALZIN KLAS	ASKI	DOLAP
ÇİNKO METALİ	12 - 17 gr/lit (ort. 14 gr/lit)	12 - 17 gr/lit (ort. 14 gr/lit)
SODYUM HİDROKSİT	120 - 150 gr/lit (Ort. 140 gr/lit)	120 - 150 gr/lit (Ort. 140 gr/lit)
SODYUM KARBONAT	10 gr/lit	10 gr/lit
ALZIN KLAS BASE	10 - 30 ml/lit (Ort. 20 ml/lit)	10 - 30 ml/lit (Ort. 20 ml/lit)
ALZIN KLAS BRIGHTENER	0.5 - 2.0 ml/lit (Ort. 1 ml/lit)	0.5 - 2.0 ml/lit (Ort. 1 ml/lit)
ALZIN KLAS PRUFIER	1.5-3 gr/lit (Ort. 2.25 gr/lit)	1.5-3 gr/lit (Ort. 2.25 gr/lit)
ÇİNKO / KOSTİK	% 10 - 12	% 10 - 12



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ALZIN SUPER

ALKALİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ALZIN SUPER , siyanürsüz bir alkali parlak çinko kaplama prosesidir. Banyo verimi diğer alkali çinko banyolarına göre daha yüksek ve metal dağılımı daha iyidir.

ALZIN SUPER prosesinde kaplanan parçalarda yüksek akım sahası ile alçak akım sahasındaki metal dağılımlarında oldukça küçük bir fark vardır. Kaplanan parça üzerine sarı , yeşil ve siyah pasivasyonlar son derece kolay bir şekilde tatbik edilebilir.

ALZIN SUPER , askı ve dolapta problemsiz bir şekilde çalışır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ALZIN SUPER	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.0 - 2.5 A/dm ²	0.5 - 0.8 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	8 Volt	16 Volt
SICAKLIK	20 - 35 °C	20 - 35 °C
ANOD / KATOT	1 : 1	> 1 : 2

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

Sodyum Hidroksitli Proses ,

ALZIN SUPER	ASKI	DOLAP
ÇİNKO METALİ	7- 14 gr/lit (ort. 9 gr/lit)	7- 14 gr/lit (ort. 9 gr/lit)
SODYUM HİDROKSİT	120 - 140 gr/lit (Ort. 130 gr/lit)	120 – 140 gr/lit (Ort. 130 gr/lit)
ALZIN SUPER BASE	16 ml/lit	16 ml/lit
ALZIN SUPER BRIGHTENER	2 ml/lit	2 ml/lit
ALZIN SUPER PRUFIER 1	8 ml/lit	8 ml/lit
ALZIN SUPER PRUFIER 2	12 ml/lit	12 ml/lit

Potasyum Hidroksitli Proses ,

ALZIN SUPER	ASKI	DOLAP
ÇİNKO METALİ	7- 11 gr/lt (ort. 9 gr/lt)	7- 11 gr/lt (ort. 9 gr/lt)
POTASYUM HİDROKSİT	120 - 140 gr/lt (Ort. 160 gr/lt)	150 - 190 gr/lt (Ort. 160 gr/lt)
ALZIN SUPER BASE	16 ml/lt	16 ml/lt
ALZIN SUPER BRIGHTENER	2 ml/lt	2 ml/lt
ALZIN SUPER PRUFIER 1	8 ml/lt	8 ml/lt
ALZIN SUPER PRUFIER 2	12 ml/lt	12 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AZIN EXOR

ASİTLİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AZIN EXOR Prosesi , yüksek kaplama hızı ve yüksek sıcaklığa dayanıklılığı ile özellikle döküm ve çelik parçaların kaplanmasını sağlayan bir asitli çinko prosesidir.

Potasyum Klorürlü oluşu ile çevreye daha duyarlı ve daha az korozif bir çözelti özelliği taşır. Uygun pasivasyonlarla fevkalade sağlam , yapışkan kromat tabakaları meydana getirir. Bulanma noktası 60 °C nin üzerinde olup yüksek sıcaklıklarda performansından kaybetmeden çalışabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AZIN EXOR	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 - 6 A/dm ²	0.5 - 1 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	3 - 6 Volt	5 - 15 Volt
SICAKLIK	20 - 50 °C (ort. 35 °C)	20 - 50 °C (ort. 35 °C)
PH ELEKTROMETRİK	5.2 - 5.8 (ort. 5.5)	5.2 - 5.8 (ort. 5.5)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AZIN EXOR	ASKI	DOLAP
ÇİNKO KLORÜR	65 gr/lit	42 gr/lit
POTASYUM KLORÜR	245 gr/lit	240 gr/lit
AMONYUM KLORÜR	5 - 15 gr/lit	5 - 15 gr/lit
BORİK ASİT	30 gr/lit	20 - 30 gr/lit
AZIN EXOR K (KURULUŞ PARLATICISI)	40 ml/lit	40 ml/lit
AZIN EXOR P (BESLEME PARLATICISI)	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AZIN KLAS

ASİTLİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AZIN KLAS Prosesi ,yüksek kaplama hızı ve yüksek sıcaklığa dayanıklılığı ile özellikle döküm ve çelik parçaların kaplanmasını sağlayan bir asitli çinko prosesidir.

Potasyum Klorürlü oluşu ile çevreye daha duyarlı ve daha az korozif bir çözelti özelliği taşır. Uygun pasivasyonlarla fevkalade sağlam , yapışkan kromat tabakaları meydana getirir. Bulanma noktası 60 °C nin üzerinde olup yüksek sıcaklıklarda performansından kaybetmeden çalışabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AZIN KLAS	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.1 - 6 A/dm ²	0.1 - 1 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.1-3 A/dm ²	
UYGULANAN GERİLİM	4 Volt	9 Volt
SICAKLIK	18 - 60 °C (ort. 25 °C)	18 - 60 °C (ort. 25 °C)
PH ELEKTROMETRİK	4.8 - 5.6 (ort. 5.2)	4.8 - 5.6 (ort. 5.2)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AZIN KLAS	ASKI	DOLAP
ÇİNKO KLORÜR	65 - 80 gr/lit	65 - 80 gr/lit
POTASYUM KLORÜR	180 - 210 gr/lit	180 - 210 gr/lit
AMONYUM KLORÜR	5 - 15 gr/lit	5 - 15 gr/lit
BORİK ASİT	20 - 30 gr/lit	20 - 30 gr/lit
AZIN KLAS K (KURULUŞ PARLATICISI)	30 ml/lit	30 ml/lit
AZIN KLAS P (BESLEME PARLATICI)	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AZIN SUPER

ASİTLİ ÇİNKO KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AZIN SUPER Prosesi , yüksek kaplama hızı ve yüksek sıcaklığa dayanıklılığı ile özellikle döküm ve çelik parçaların kaplanmasını sağlayan bir asitli çinko prosesidir.

Potasyum Klorürlü oluşu ile çevreye daha duyarlı ve daha az korozif bir çözelti özelliği taşır. Uygun pasivasyonlarla fevkalade sağlam , yapışkan kromat tabakaları meydana getirir. Bulanma noktası 60 °C nin üzerinde olup yüksek sıcaklıklarda performansından kaybetmeden çalışabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AZIN SUPER	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1 - 6 A/dm ²	0.5 - 1 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	3 - 6 Volt	5 - 15 Volt
SICAKLIK	20 - 50 °C (ort. 35 °C)	20 - 50 °C (ort. 35 °C)
PH ELEKTROMETRİK	5.2 - 5.8 (ort. 5.5)	5.2 - 5.8 (ort. 5.5)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AZIN SUPER	ASKI	DOLAP
ÇİNKO KLORÜR	65 gr/lit	42 gr/lit
POTASYUM KLORÜR	245 gr/lit	240 gr/lit
AMONYUM KLORÜR	5 - 15 gr/lit	5 - 15 gr/lit
BORİK ASİT	30 gr/lit	20 - 30 gr/lit
AZIN EXOR K (KURULUŞ PARLATICISI)	40 ml/lit	40 ml/lit
AZIN SUPER P (BESLEME PARLATICISI)	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZINFERAL EXOR

ALKALİ ÇİNKO – DEMİR KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

ZINFERAL EXOR , alkali Çinko -Demir alaşım kaplama prosesidir. Çok iyi bir korozyon direnci istenildiğinde tavsiye edilir.

Kaplama sonrası , metal yüzeyinde % 99.4 - 99.7 çinko ve % 0.3 - 0.6 oranında demir ihtiva eden mütecanis bir kaplama tabakası meydana gelir.

ZINFERAL EXOR , mükemmel bir metal dağılımı ve yüksek sarma gücü yanında , parlak ve yüzey gerilimi düşük , duktıl kaplamalar elde edilmesini sağlayan , kolay pasivasyon alan bir prosestir.

Bu proses , askı ve dolap banyolarının her ikisinde de problemsiz bir şekilde çalışır. Yüksek metal içeriği ile banyo son derece dengeli ve parametreler de çok esnektir.

Atık su işlemleri oldukça düşük maliyetlidir.

Özel stabilizatörler kullanılarak , çinko ile demirin tüm akım aralıklarında eşit bir şekilde kaplamaya iştirak etmesi sağlanır.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Askı Banyolar İçin ,

ZINFERAL EXOR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.0 A/dm ²	1.5 - 3.0 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.0 A/dm ²	2.0 - 3.0 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		
SICAKLIK	22 °C	20 - 23 °C
1 A/dm ² deki VERİM	% 85	
2 A/dm ² deki VERİM	% 65	

Dolap Banyolar İçin ,

ZINFERAL EXOR	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.8 A/dm ²	0.5 - 1.0 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.0 A/dm ²	2.0 - 3.0 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		
SICAKLIK	20 °C	18 - 23 °C
1 A/dm ² deki VERİM	% 80	
2 A/dm ² deki VERİM	% 43	

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

Askı Banyolar İçin,

ZINFERAL EXOR	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO OKSİT (KURŞUNSUZ)	24.0 gr/lit	
KOSTİK	120 gr/lit	
ZINFERAL EXOR BASE	100 ml/lit	
ZINFERAL EXOR BRIGHTENER	8 ml/lit	
ZINFERAL EXOR ADDITIVE 10	1 ml/lit	

Banyoda olması gereken değerler ,

	ORTALAMA	ARALIKLAR
İNKO METALİ	20 gr/lt	17 - 22 gr/lt
DEMİR METALİ	450 mg/lt	380 - 500 mg/lt
KOSTİK	120 gr/lt	110 - 130 gr/lt

Dolap Banyolar İçin,

ZINFERAL EXOR	ORTALAMA	ARALIKLAR
İNKO OKSİT (KURŞUNSUZ)	21.6 gr/lt	
KOSTİK	120 gr/lt	
ZINFERAL EXOR BASE	100 ml/lt	
ZINFERAL EXOR BRIGHTENER	8 ml/lt	
ZINFERAL EXOR ADDITIVE 10	1 ml/lt	

Banyoda olması gereken değerler ,

	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO METALİ	18 gr/lt	17 - 20 gr/lt
DEMİR METALİ	400 mg/lt	380 - 500 mg/lt
KOSTİK	120 gr/lt	110 - 130 gr/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZINFERAL SUPER

ALKALİ ÇİNKO – DEMİR KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZINFERAL SUPER , alkali Çinko -Demir alaşım kaplama prosesidir. Çok iyi bir korozyon direnci istenildiğinde tavsiye edilir.

Kaplama sonrası , metal yüzeyinde % 99.8 - 99.2 çinko ve % 0.2 - 0.8 oranında demir ihtiva eden mütecanis bir kaplama tabakası meydana gelir.

ZINFERAL SUPER , mükemmel bir metal dağılımı ve yüksek sarma gücü yanında , parlak ve yüzey gerilimi düşük , duktıl kaplamalar elde edilmesini sağlayan , kolay pasivasyon alan bir prosestir.

Bu proses , askı ve dolap banyolarının her ikisinde de problemsiz bir şekilde çalışır. Proses 6 -14 gr/lit çinko konsantrasyonlarında çalıştığından çinko seviyesinin tamamlanmasında daha esnek bir aralıkta çalışılmasına olanak tanır.

Özel stabilizatörler kullanılarak , çinko ile demirin tüm akım aralıklarında eşit bir şekilde kaplamaya iştirak etmesi sağlanır.

Sistemdeki demirin sağlanması için özel anod ve redresör gerektirmediği gibi atık su işlemleri de oldukça düşük maliyetlidir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

Askı Banyolar İçin ,

ZINFERAL SUPER	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	2.0 A/dm ²	2.0 - 4.0 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		
SICAKLIK	26 °C	20 - 30 °C
1 A/dm ² deki VERİM	% 85	
2 A/dm ² deki VERİM	% 65	

Dolap Banyolar İçin ,

ZINFERAL SUPER	ORTALAMA	ARALIKLAR
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.8 A/dm ²	0.5 - 1.0 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM		
SICAKLIK	26 °C	20 - 30 °C
1 A/dm ² deki VERİM	% 80	
2 A/dm ² deki VERİM	% 43	

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

Askı Banyolar İçin,

ZINFERAL SUPER	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO OKSİT (KURŞUNSUZ)	11.0 gr/lit	
KOSTİK	110 gr/lit	
ZINFERAL SUPER DEMİR SATABİLİZATÖR	180 ml/lit	
ZINFERAL SUPER DEMİR BESLEME	10 ml/lit	
ZINFERAL SUPER PARLATICI	12.5 ml/lit	

Banyoda olması gereken değerler ,

	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO METALİ	9 gr/lit	6 - 14 gr/lit
DEMİR METALİ	100 mg/lit	50 - 200 mg/lit
KOSTİK	110 gr/lit	75 - 135 gr/lit

Dolap Banyolar İçin,

ZINFERAL SUPER	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO OKSİT (KURŞUNSUZ)	11.0 gr/lt	
KOSTİK	110 gr/lt	
ZINFERAL SUPER DEMİR SATABİLİZATÖR	180 ml/lt	
ZINFERAL SUPER DEMİR BESLEME	10 ml/lt	
ZINFERAL SUPER PARLATICI	12.5 ml/lt	

Banyoda olması gereken değerler ,

	ORTALAMA	ARALIKLAR
ÇİNKO METALİ	9 gr/lt	6 - 14 gr/lt
DEMİR METALİ	100 mg/lt	50 - 200 mg/lt
KOSTİK	110 gr/lt	75 - 135 gr/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

ZINCOBAL

ALKALİ ÇİNKO - KOBALT KAPLAMA PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

ZINCOBAL , özellikle demir esaslı malzemelerin yüksek korozyon direncine sahip olmalarını sağlayan bir prosestir. Bu proses ile parlak , mütecanis , metal dağılımı son derece iyi ve % 0.4 - 0.8 kobalt ihtiva eden kaplamalar elde edilebilir. Alkali çinko banyosunun en büyük avantajı olan son derece güzel metal dağılımı , parçalara olağanüstü bir korozyon direnci sağlar.

ZINCOBAL , normal alkali çinko banyolarında çok küçük bir değişiklik yapılmak suretiyle kullanılabilir.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ZINCOBAL	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.0 - 2.5 A/dm ²	0.5 - 0.8 A/dm ²
KATOT AKIM VERİMİ	% 50 - 90	% 50 - 90
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.0- 2.5 A/dm ²	0.5 - 0.8 A/dm ²
UYGULANAN GERİLİM	2 - 6 Volt	2 - 6 Volt
SICAKLIK	20 - 35 °C (ort. 28 °C)	20 - 35 °C (ort. 28 °C)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

ZINCOBAL	ASKI	DOLAP
ÇİNKO	9 gr/lt	9 gr/lt
SODYUM HİDROKSİT	130 gr/lt	130 gr/lt
ZINCOBAL SAFLAŞTIRICI S1	8 ml/lt	8 ml/lt
ZINCOBAL SAFLAŞTIRICI S2	12 ml/lt	12 ml/lt
ZINCOBAL KURULUŞ K	16 mlr/lt	16 ml/lt
ZINCOBAL PARLATICI P	2 ml/lt	2 ml/lt
ZINCOBAL BAĞLAYICI B	50 gr/lt	50 gr/lt
ZINCOBAL KOBALT İLÂVE CA	5 ml/lt	5 ml/lt



ALTINOK

GALVANOKİMYA SAN.VE TİC.LTD.ŞTİ.

Kadıköy Sicil Ticaret : 20707

AZINCO

ASİTLİ ÇİNKO-KOBALT PROSESİ

GİRİŞ

KULLANIM ALANI

AZINCO prosesi , demir esaslı parçaların yüksek korozyon direncine sahip olmalarını sağlayan bir prosestir. Bu proses ile parlak , mütecanis ve % 0.3 - %1 Kobalt ihtiva eden kaplamalar elde edilir. Bu Kobalt muhtevası kaplamaya olağanüstü bir korozyon direnci sağlar.

Kobalt muhtevalı , asitli çinko kaplamaları , normal asitli çinko kaplamalarına göre daha duktil , daha az iç gerilimli olup iyi kaynak olabilirler. Aşınma direnci açısından ise Kobalt muhtevalı kaplamalar daha serttirler.

ÇALIŞMA ŞARTLARI

AZINCO	ASKI	DOLAP
KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU	1.1 - 6 A/dm ²	0.1 - 1 A/dm ²
ANODİK AKIM YOĞUNLUĞU	0.1-3 A/dm ²	
UYGULANAN GERİLİM	4 Volt	9 Volt
SICAKLIK	18 - 60 °C (ort. 25 °C)	18 - 60 °C (ort. 25 °C)
PH ELEKTROMETRİK	4.8 - 5.6 (ort. 5.2)	4.8 - 5.6 (ort. 5.2)

ÇÖZELTİ BİLEŞİMİ

AZINCO	ASKI	DOLAP
ÇİNKO KLORÜR	65 - 80 gr/lit	65 - 80 gr/lit
POTASYUM KLORÜR	180 - 210 gr/lit	180 - 210 gr/lit
BORİK ASİT	20 - 30 gr/lit	20 - 30 gr/lit
AZINCO M TAŞIYICI	20 - 30 ml/lit	20 - 30 ml/lit
AZINCO B PARLATICI	1 - 2 ml/lit	1 - 2 ml/lit
AZINCO CA KOBALT İLÂVE	10 - 80 ml/lit	10 - 80 ml/lit



SAVAŞ ALTINOK

- 1944 senesinde Rize'de doğdu. İlkokulu Giresun'da , orta ve lise eğitimini de Trabzon Lisesi'nde tamamladıktan sonra Üniversite eğitimini **Özel Galatasaray Kimya Mühendisliği Yüksek Okulu'**ndan 1968 yılında mezun oldu.
- Bir yıl mezun olduğu okulda Laboratuvar Asistanı olarak çalıştıktan sonra askerliğini Ordonat Yedek Subay olarak Isparta'da tamamladı.
- 1973 yılında Galvanokimya sektöründe servis ve satış elemanı olarak çalışmaya başladı.
- 1983 – 1988 yılları arasında aynı sektörde serbest çalıştıktan sonra 1988 yılından 1994 ortasına kadar yabancı bir firmanın Galvano Bölümü Başkanlığını yürüttü.
- 1995 yılında **ALTINOK GALVANOKİMYA SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ.** adıyla kendi firmasını kurdu. Halen aynı firmada 32 yıllık tecrübesini sektörün gelişimi için müşterilerinin faydasına sunmaktadır.