

BAKIR KAPLAMA AKIŞ ŞEMASI

1

ÖN YAĞ ALMA. (ŞART DEĞİL) PARÇALARDA ASİTLE VE ELEKTROLİTİK YAĞALMA İLE TEMİZLENEMEYEN KAPLAMAYI ZORLAŞTIRAN POLİSAJ YAĞI VAR İSE SICAK YAĞALMA, SOLVENTLER , KUMLAMA GİBİ YÖNTEMLERLE TEMİZLENİR.

2

YIKAMA+ YIKAMA.SICAK YAĞALMA VARSA GEÇERLİDİR.
BANYO KABI: PP.PVC.TANKLAR.
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 DEĐİŐTİĐİNDE SULAR YENİLENMELİDİR.

3

ASİTLE TEMİZLEME DAĞLAMA (TERCİHEN)
BANYO KABI : DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI TANK
% 30 –60 HCL
% 1 – 3 ASİDİK YAĞALMA.İNİBİTÖR.
SÜRE.ASİT KONSANTRASYONU, PARÇANIN YAĞ VE PAS YOĞUNLUĞUNA BAĞLIDIR.

4

YIKAMA+YIKAMA
BANYO KABI PP.PVC.TANKLAR
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR.

5

ELEKTROLİTİK YAĞALMA
BANYO KABI : DİREKT SAC YADA PVC.PP.
% 5_ 10 YAĞALMA TUZU
KATODİK.
4 – 8 A/dm²
SÜRE : 1-3 DAKİKA
AYRINTILAR İÇİN DÖKÜMANINA BAKINIZ.

6

YIKAMA +YIKAMA
BANYO KABI PP.PVC.TANKLAR.
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 YÜKSELDİĞİNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

7

BAKIR KAPLAMA
BANYO KABI: PP.PVC.TANKLAR.
SICAKLIK. 50-60 DERECE
HAREKET ŞART.
2-3 VOLT
05-1 A/dm²
SÜRE 3-15 DAKİKA
AYRINTILAR İÇİN DÖKÜMANINA BAKINIZ.

8

YIKAMA +YIKAMA
BANYO KABI: PP.PVC.TANKLAR.
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 YÜKSELDİĞİNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

9

NÖTRALİZASYON
BANYO KABI PP.PVC.TANKLAR.
% 5 – 10 SÜLFÜRİK ASİT
SÜRE . 5- 15 SANİYE.

10

YIKAMA
BANYO KABI: PP.PVC.TANKLAR.
YIKAMA SULARININ PH 1,5_ 2 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

11

KURUTMA
SICAK HAVA,SICAK SU, TALAŐLAMA , GİBİ.

ALÜMİNYUM ÜZERİ KAPLAMA İŞLEM SIRASI

1

SICAK YAĞALMA
KURULUŞ : % 5_7 ALÜMİNYUMA ZARAR VERMEYECEK SICAK YAĞALMA TUZU İLE TEMİZLEME.
ISI : 50-70 DERECE
SÜRE : 5-15 DAKİKA

2

YIKAMA+YIKAMA

3

DAĞLAMA
KURULUŞ :80-100 GRAM/LİTRE SODYUM HİDROKSİT (KOSTİK) ÇÖZELTİSİNDE
ISI : ORTAM SICAKLIĞI
SÜRE : 10 SANİYE

4

YIKAMA+YIKAMA

5

NİTRİK ASİT BANYOSU
KURULUŞ : % 50 NİTRİK ASİT
% 50 SU
ISI : ORTAM SICAKLIĞI
SÜRE : 5 – 10 SANİYE

6

YIKAMA+YIKAMA

7

ZİNKAT BANYOSU
KURULUŞ : 250 GRAM/LİTRE SÜPER ZİNKAT
ISI : ORTAM SICAKLIĞI_ ÖZEL ALÜMİNYUM ALAŐIMLARI İÇİN 40 DERECEYE KADAR ISITILABİLİR.
SÜRE : 20 _ 300 SANİYE
HAREKET : PARÇA HAREKETİ

8

YIKAMA+YIKAMA

9

ELEKTROLİTİK KAPLAMA

PARLAK KADMİUM BANYOSU CADİZİD

TANIM : KADMİUM KAPLAMALAR ÖZELLİKLE DENİZ İKLİMİNDE VE KOROZYON DAYANIMININ ÖNEMLİ OLDUĞU DURUMLARDA DEMİR VE DÖKÜM METALLERİN KOROZYONA KARŞI DAYANIMLARINI ARTTIRMAK İÇİN KULLANILIR

ELDE EDİLEN KAPLAMALARIN LEHİM TUTMA ÖZELLİKLERİ VE OKSİDASYONA KARŞI DİRENÇLERİ ÇİNKOYA NAZARAN ÇOK DAHA FAZLA OLUP, OLUŞAN KOROZYON HACİMLERİ DAHA KÜÇÜKTÜR.

CADİZİD KADMİUM BANYOSU , ASKI VE DOLAP KAPLAMA İÇİN OLDUKÇA UYGUN OLUP KOROZYON DİRENCİ YÜKSEKTİR. **ASTM** VE **DİN** NORMLARINI KARŞILAR .

CADİZİD :

HOMOJEN KAPLAMA, İYİ GİRİŞKENLİK, ARTIRILABİLEN PARLAKLIK SEVİYESİ, ÜSTÜN KOROZYON DİRENCİ, KOLAY PASİVE EDİLEBİLME, GİBİ AVANTAJLARA SAHİPTİR. AYRICA BANYO KONTROLÜ SON DERECE BASİT OLUP, ÖNERİLERE UYMAK KAYDIYLA SORUNSUZ KAPLAMALAR ELDE EDİLİR.

KURULUŞ : 100 LT. BANYO İÇİN.
15 KG. KADMİUM TUZU CADİZİD
08 LT. CADİZİD 1 PARLATICI
08 LT. CADİZİD 2 TAŞIYICI
06 LT. CADİZİD NEMLENDİRİCİ

PARLATICI GRUBU SARFİYATLARI

10.000 AMPER SAAT İÇİN
0 3 LT. CADİZİD 1 PARLATICI
0 3 LT. CADİZİD 2 TAŞIYICI
0 2 LT. CADİZİD NEMLENDİRİCİ

ÇALIŞMA ŞARTLARI

ISI : 15 – 40 DERECE
AKIM : 1- 4 A/ DM²
HAREKET : GEREKLİ
FİLTREASYON : ŞART DEĞİL (FAYDALI) 5 – 10 MİKRON KARTUŞLAR

CADİZİD PARLATICI ÜRÜNLERİ YÜKSEK TOLERANSA SAHİPTİR. PARLAKLIK SEVİYESİNİ ARTTIRMAK İÇİN FAZLA KULLANILABİLİR,

ANCAK KÜÇÜK PARTİLER HALİNDE İLAVE ETMENİZ GEREKİR.

KADMİUM ANOTLARIN SAF OLMASI ŞARTTIR.

ANOT TORBASİ KULLANILMASI FAYDALIDIR.

ÇALIŞMA ESNASINDA SAĞLIK VE GÜVENLİK ÖNLEMLERİNİ ALINIZ.

ATIK SULAR KONUSUNDA YEREL OTORİTELERE UYUNUZ.

ANALİTİK DEĞERLER

KADMİUM : 25– 30 GRAM/LİTRE
SİYANÜR : 120- 130 GRAM/LİTRE
KOSTİK : 10 – 20 GRAM/LİTRE

ANALİZ FÖYÜNE BAKINIZ.

KAPLAMA HIZI :	A/DM²	MİKRON	GRAM/M² (CD.)
%100 AKIM VERİMİNDE	1	0.40	3.49
	1.5	0.61	5.24
1 DAKİKADA	2	0.81	6.99
	2.5	1.01	8.74
	3	1.21	10.48

KADMIUM KAPLAMA AKIŞ ŞEMASI

1

ÖN YAĞ ALMA. (ŞART DEĞİL) PARÇALARDA ASİTLE VE ELEKTROLİTİK YAĞALMA İLE TEMİZLENEMEYEN KAPLAMAYI ZORLAŞTIRAN YAĞ VAR İSE SICAK YAĞALMA,SOLVENTLER ,KUMLAMA GİBİ YÖNTEMLERLE TEMİZLENİR.

2

YIKAMA.SICAK YAĞALMA VARSA GEÇERLİDİR.
BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK
DURGUN YIKAMALARDA 2 AYRI TANKDA 2 DEFA YIKAMA YAPILMASI FAYDALIDIR.
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 DEĞİŞTİĞİNDEE SULAR YENİLENMELİDİR.

3

ASİTLE TEMİZLEME .PAS ALMA
BANYO KABI : DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI TANK
% 30 –60 HCL
% 1 – 3 ASİDİK YAĞALMA.İNHİBÜTÖR.
SÜRE.ASİT KONSANTRASYONU,PARÇANIN YAĞ VE PAS YOĞUNLUĞUNA BAĞLIDIR.

4

YIKAMA
BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK
DURGUN YIKAMALARDA 2 AYRI TANKDA 2 DEFA YIKAMA YAPILMASI FAYDALIDIR.
YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR.

5

ELEKTROLİTİK YAĞALMA
BANYO KABI : DİREKT SAC YADA PVC.PP.
% 5_ 7 YAĞALMA TUZU
% 1 SODYUM SİYANÜR.(ŞART DEĞİL.)
4 – 8 A/dm²
SÜRE : 3 – 5 DAKİKA

6

YIKAMA

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

YIKAMA SULARININ PH - 1,5- 2 YÜKSELDİĞİNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

DURGUN YIKAMALARDA 2 AYRI TANKDA 2 DEFA YIKAMA YAPILMASI FAYDALIDIR9

7

KADMİUM KAPLAMA

BANYO KABI: DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI TANK YADA KOMPLE PP.TANK.

BAKIM : ANALİZLERLE BELİRLENİR . BAKINIZ ANALİZ FÖYÜ

KURULUŞ :DÖKÜMANINA BAKINIZ.

ÇALIŞMA ŞARTLARI : DÖKÜMANINA BAKINIZ.

8

YIKAMA

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

YIKAMA SULARININ PH 1,5_ 2 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

DURGUN YIKAMALARDA 2 AYRI TANKDA 2 DEFA YIKAMA YAPILMASI FAYDALIDIR

9

ÖN AÇMA BANYOSU. (ŞART DEĞİL , ATLANABİLİR)

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

% 05 NİTRİK ASİT

SÜRE . 20_ 60 SANİYE.

10

YIKAMA (ÖN AÇMA VARSA GEÇERLİDİR.)

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

YIKAMA SULARININ PH – 3 – 4 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR.

11

PASİVASYON.

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

ARZU EDİLEN PASİFLEME TİPİNİN ÇALIŞMA TALİMATINA BAKINIZ.

12

YIKAMA

BANYO KABI: HAZIR PP.PVC.TANKLAR. OTOMATİK TESİSLERDE DIŞI SAC İÇİ PVC KAPLI YADA KOMPLE PP.TANK

DURGUN YIKAMALARDA 2 AYRI TANKDA 2 DEFA YIKANMASI FAYDALIDIR.

YIKAMA SULARININ PH - 1,5 _ 2 DÜŞTÜĞÜNDE SULAR DEĞİŞTİRİLMELİDİR

13

GEREK DUYULURSA **KOROZYON ARTTIRICI** BANYO KONABİLİR.

ÇALIŞMA KOŞULLARI İÇİN ÜRÜN TALİMATINA BAKINIZ.

14

KURUTMA.KURUTMA ISILARI 6 DEĞERLİ PASİVASYONLARDA 60 – 70 DERECEYİ

AŐMAMALIDIR.

ELEKTROLİTİK GÜMÜŞ KAPLAMA BANYOSU Ag.100

KARAKTERİSTİK :Ag100 ELEKTROLİTİK GÜMÜŞ KAPLAMA KİMYASAL,MEKANİK VE ELEKTRİKSEL ÖZELLİĞİNDEN DOLAYI ELEKTRİK ENDÜSTRİSİNDE TEKNİK KAPLAMA OLARAK YAYGIN BİR ŞEKİLDE KULLANILMAKTADIR.

AYRICA İMİTASYON,BUJİTERİ,HEDİYELİK EŞYA GİBİ SEKTÖRLERDE DEKORATİF AMAÇLI OLARAK UYGULANMAKTADIR.

SERTLİK DİRENCİ YÜKSEK,PARLAK KALIN KAPLAMALAR YAPILABİLDİĞİ GİBİ,ÇOK İNCE PARLAK KAPLAMALARDA ELDE EDİLİR.

GÜMÜŞ KAPLANMADAN EVVEL PARÇALAR ÖN GÜMÜŞ KAPLAMA YAPILMALIDIR.BU İŞLEM GÜMÜŞ KAPLAMANIN YAPIŞMA,TUTUNMA KABİLİYETİNİ ARTTIRIR.

DEMİR,ÇELİK,ZAMAK,ÇİNKO,KURŞUN,KALAY GİBİ METALLERDEN MAMUL PARÇALAR ÖN GÜMÜŞ KAPLAMA BANYOSUNDAN EVVEL BAKIR YADA PRİNÇ KAPLANMALIDIR.

BAKIR VE BAKIR ALAŞIMLI PARÇALAR İÇİN BAŞKA TÜR KAPLAMALARA GEREK YOKTUR.

TESİSTE KULLANILACAK ELEKTROLİTİK YAĞALMA KİMYASALI KAPLANACAK METALE UYGUN SEÇİLMELİDİR.

ÖN GÜMÜŞ VE GÜMÜŞ KAPLAMA BANYOLARINDA MUTLAKA DEİYONİZE SU KULLANILMALIDIR.

SORUNSUZ VE MÜKEMMEL KAPLAMALAR ELDE ETMEK İÇİN AKIŞ ŞEMASININ VE İŞLETME ŞARTLARININ GEREKLERİ YERİNE GETİRİLMELİDİR.

Ag 100 BANYOSU İLE ELDE EDİLEN KAPLAMALAR SAF GÜMÜŞ İÇERMEKTEDİR.

ELEKTRİK İLETKENLİĞİ ÜSTÜNDÜR.

GÜMÜŞ KAPLAMALAR HAVADAKİ SÜLFÜRDEN DOLAYI PARÇA ÜZERİNDE GÜMÜŞ SÜLFÜR OLUŞTURUR.
DEKORATİF KAPLAMALARDA LAK VE BENZERİ UYGULAMALAR, TEKNİK KAPLAMALARDA, AKIMLI PASİFLEME YAPILMASI GÜMÜŞ SÜLFÜR OLUŞUMUNU ENGELLER.

Ag 100. GÜMÜŞ KAPLAMA BANYOSU YOĞUN METALİK GÜMÜŞ İÇERMEKTEDİR.

DIN VE ASTM NORMLARINI KARŞILAR

KURULUŞ VE BANYO DEĞERLERİ:

ÖN GÜMÜŞ KAPLAMA

120 GRAM/LİTRE ÖN GÜMÜŞ TUZU
0.02-0.1 A/dm²- 1- 2 DAKİKA

GÜMÜŞ KAPLAMA

180 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ TUZU
4 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ PARLATICI
4 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ NEMLENDİRİCİ,İSLATICI
GÜMÜŞ SERTLEŞTİRİCİ.(İSTENEN SERTLİĞE BAĞLIDIR.)

ÇALIŞMA KOŞULLARI

- BANYO KABI** : DIŞI SAC İÇİ PVC YADA PP KAPLI VEYA KOMPLE PP.TANK.
- BANYO ISISI** : 13 – 30 DERECE
- ISITICI** : ŞART DEĞİL.
- ISI KONTROL ÜNİTESİ** : ŞART DEĞİL.
- HAREKET** : ŞART.3 _ 5 METRE/DAKİKA BARA HAREKETİ.
YADA ORTA ŞİDDETDE YAĞSIZ HAVA (BLOWER İLE)
- SÜREKLİ FİLTRASYON** : FAYDALI.HAVA HAREKETİNDE ŞART. 5 - 10 MİKRONLUK
PP.KARTUŞLAR.
ELEKTROMANYETİK FİLTRE CİHAZI. 2 – 3 DEVİR/SAATDE
- SU KALİTESİ** : ÖNGÜMÜŞ VE GÜMÜŞ KAPLAMA İÇİN DEİYONİZE SU ŞARTTIR.
- ANOT KATOT ORANI** : 2 / 1
- GERİLİM** : ELEKTRODLAR ARASINDAKİ MESAFEYE GÖRE DEĞİŞİR.
ORTALAMA OLARAK 1 – 4 VOLT.
- KATODİK AKIM YOĞUNLUĞU:** 05 – 2 A/dm²
- REDRESÖR** : 5 – 6 VOLTLUK VARYAK YADA TRİSTÖR KONTROLLÜ
DOĞRULTMA ORANI MİNİMUM % 95 OLMALIDIR.
- KAPLAMA KALINLIĞI,HIZI/DAKİKA** : TABLOYA BAKINIZ.
- KAPLANAN GÜMÜŞ MİKTARI GRAM/M²** : TABLOYA BAKINIZ.
- KAPLANAN GÜMÜŞÜN SAFLIĞI** : % 99,99 ÜZERİ
- ELEKTRİK İLETKENLİĞİ** : MAKSİMUM.(metal gümüş iletkenliği)
- KAPLANAN GÜMÜŞ,ÜN VICKERS SERTLİĞİ** : YAKLAŞIK.HV= 115 – 135 kg/mm².DİR.
- İLAVE SERTLEŞTİRİCİ KULLANIMI İLE** : HV= 125 – 195 kg/mm².VICKERS

ANALİTİK DEĞERLER : GRAM/LİTRE	ORTALAMA DEĞER	EN AZ DEĞER	EN FAZLA DEĞER
GÜMÜŞ			
METALİK GÜMÜŞ	30	25	35
POTASYUM SİYANÜR	120	110	130
ÖN GÜMÜŞ			
METALİK GÜMÜŞ	3	2	4
POTASYUM SİYANÜR	110	100	120

ANALİZ FÖYÜNE BAKINIZ.

PARLATICI VE NEMLENDİRİCİ .HULL HÜCRE TESTİ İLE TESBİT EDİLİR.

**PARLATICI GRUBU SARFIYATLARI:
1.000 AMPER/SAAT**

0,1 – 0,25 LİTRE GÜMÜŞ PARLATICI
0,05 – 0,1 LİTRE GÜMÜŞ NEMLENDİRİCİ
0,05 – 0,1 LİTRE GÜMÜŞ SERTLEŞTİRİCİ .(SERTLİĞİN ARTMASI İSTENİYORSA)

**İLK KURULUŞTA SERTLEŞTİRİCİ
KULLANIMI MİKTARLARI**

0,1 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ SERTLEŞTİRİCİ
0,2 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ SERTLEŞTİRİCİ
0,3 GRAM/LİTRE GÜMÜŞ SERTLEŞTİRİCİ

ELDE EDİLEBİLEN VICKERS SERTLİĞİ

YAKLAŞIK 145
YAKLAŞIK 170 (NORMAL)
YAKLAŞIK 190

PARLATICI GRUBU KULLANIMI KÜÇÜK PARTİLER HALİNDE OLMALIDIR.
BİLİNÇSİZ,EZBERE KULLANIMDAN SAKININIZ.
YUKARDA VERİLEN AMPER/SAAT . SARFIYAT DEĞERLERİNE RİAYET EDİNİZ.
BANYONUN ÇALIŞMASINA UZUN SÜRE ARA VERDİKTEN SONRA YÜKSEK MİKTARLARIN
İLAVESİNDEN
KAÇININIZ.

OLASI PROBLEMLERDE FİRMAMIZI ARAYINIZ.

ELEKTROLİTİK GÜMÜŞ KAPLAMA AKIŞ ŞEMASI

1

POLİSAJ İŐLEMİ.

2

POLİSAJ ARTIKLARININ TEMİZLENMESİ
(BENZİN,TALAŐ ,BUHARLI ,YADA SICAK MEKANİK YAĞALICILAR İLE)

3

OKSİT ALMA:
100 GRAM/LİTRE SODYUM SİYANÜR İÇEREN ÇÖZELTİDE 1-3 DAKİKA.

4

ELEKTROLİTİK YAĞALMA GALŐVAN 036
ÇALIŞMA KOŞULLARI İÇİN TALİMATTA BAKINIZ.

5

YIKAMA +YIKAMA

6

NÖTRALİZASYON
100 GRAM/LİTRE POTASYUM İÇEREN ÇÖZELTİDE 10 – 20 SANİYE
DEİYONİZE SU İLE HAZIRLANMALIDIR.

7

ÖN GÜMÜŞ KAPLAMA
0.02 – 0.1 AMPER/DM2 .1- 2 DAKİKA

8

GÜMÜŞ KAPLAMA
ÇALIŞMA TALİMATINA BAKINIZ.

9

EKONOMİK YIKAMA

10

YIKAMA+YIKAMA
GEREK DUYULURSA AKIMLI PASİFLEME EKLENEBİLİR.

11

70-90 DERECE SICAK SUDA 2 – 3 DAKİKA

YUKARDAKİ AKIŞ ŞEMASI TEKNİK KAPLAMALAR İÇİNDİR.
DEKORATİF SON KAPLAMA (PARLAK BAKIR,NİKEL ÜZERİ) İÇİN 8 ADIMDAN DEVAM EDİLİR.

GÜMÜŞ ÜZERİ AKIMLI PASİVASYON AG.500

GİRİŐ : GÜMÜŞ VE GÜMÜŞ KAPLAMALAR HAVADA BULUNAN SÜLFÜR İLE ETKİLEŐEREK YÜZEYDE GÜMÜŞ SÜLFÜR OLUŐUMUNA SEBEP OLURLAR.

GÜMÜŞ SÜLFÜR OLUŐUMU ENDÜSTRİ BÖLGELERİNDE DAHA HIZLIDIR.

DEKORATİF ÜRÜNLERDE SON İŞLEM OLARAK ,VERNİK,LAK BENZERİ UYGULAMALAR GÜMÜŞ SÜLFÜR OLUŞUMUNU ENGELLER.

BU YÖNTEM TEKNİK KAPLAMALAR İÇİN UYGUN DEĞİLDİR.ÇÜNKÜ ELEKTRİK İLETKENLİĞİNİ ENGELLER.

AKIMLI PASİVASYON AG.500 TEKNİK KAPLAMALAR İÇİN GELİŐTİRİLMİŐ BİR PASİVASYON KİMYASALI VE TEKNİĞİDİR.

UYGULAMASI KOLAY VE EKONOMİKTİR.

ELEKTRİK İLETKENLİĞİNİ OLUMSUZ ETKİLEMEZ.

ALKALİ BANYODUR.KOROZİF YAPICI DEĞİLDİR.

KURULUŞ : 150 – 200. GRAM/LİTRE AG.500 PASİVASYON TUZU

AMPER :5 - 10 AMPER/DM², (KATODİK)

ANOTLAR : ÇELİK,DEMİR

SÜRE : 1 – 2 DAKİKA

HAREKET : ŞART DEĞİL

ISI : ORTAM SICAKLIĞI

SICAK YIKAMADAN EVVEL UYGULANIR. UYGULAMADAN SONRA YIKANIR VE SICAK KURUTMAYA GEÇİLİR.

BAKIM : YOĞUN ÇALIŐMALARDA 4 –6 HAFTADA YENİLENMELİDİR

YAĞALMA TUZU D.100

GİRİŐ ÖZELLİKLE YUMUŐAK METALLERİN YÜZEYİNDEKİ POLİSAJ ARTIKLARI ,YAĞLAR VE BENZERİ KİRLİLİKLERİN TEMİZLENMESİNDE KULLANILAN ALKALİ KARAKTERDE ,İÇERİSİNDE YOĞUN ETKEN KİMYASALLAR İÇEREN KARIŐIMDIR.

BAKIR VE BAKIR ALAŞIMLI PARÇALARIN GÜMÜŞ KAPLAMA PROSESİNDE OLDUKÇA BAŐARILIDIR.

GÜMÜŞ KAPLAMANIN ALT METALE BAĞLANMASINDA OLDUKÇA KUVVETLİDİR.

KURULUŞ : % 10 _ 15 YAĞALMA TUZU D.100

AMPER : 4 _ 8 A/dm²

SÜRE : 2 _ 4 DAKİKA

BAKIM : ANALİTİK YÖNTEMLERLE KONTROL EDİLİR.

YOĞUN ÇALIŐMALARDA 4 – 6 HAFTADA

SEYREK ÇALIŐMALARDA 8 _ 10 HAFTADA DEĐİŐTİRİLMESİ ÖNERİLİR.

DEĐİŐM ZAMANLARI, PARÇA YÜZEYİNDEKİ TEMİZLENECEK KİRLİLİKLERİN YOĞUNLUĞUYLA DA ORANTILIDIR.

GÜMÜŞ ANALİZİ

METALİK GÜMÜŞ TAYİNİ

- a)-10 ML.NUMUNE ERLNEMAYERE PİPETLE ALINIR.
- b)-ÜZERİNE 20 ML.**SÜLFÜRİK ASİT**(kons.) DİKKATLİCE İLAVE EDİLİR.
- c)-ÜZERİNE 10 ML.**NİTRİK ASİT**(kons.) DİKKATLİCE İLAVE EDİLİR..
- d)-OLUŞAN BEYAZ ÇÖKELEKLER ÇÖZÜNENE KADAR ISITILIR,VE ODA SICAKLIĞINA DÜŞENE KADAR SOĞUTULUR.
- e)-SOĞUDUKTAN SONRA 100 ML.SAF SU KONUR..
- f)- 3 ML.**NİTRİK ASİT** İLAVE EDİLEREK ODA SICAKLIĞINA DÜŞENE KADAR SOĞUMAYA BIRAKILIR
- g)-ÜZERİNE 2 ML.**AMONYUMDEMİR (III) SULFAT** (30 gr/lit) ÇÖZELTİSİ İLAVE EDİLİR.
- h)-0,1 M.**AMONYUM RODANUR** ÇÖZELTİSİ İLE RENK PEMPEYE DÖNENE KADAR TİTRE EDİLİR.

HESAPLAMA: HARCANAN AMONYUM RODANUR ÇÖZELTİSİ 1.08 İLE ÇARPILARAK METALİK GÜMÜŞ BULUNUR.

BU ANALİZ SIRASINDA KORUYUCU MASKE ,ELDİVEN,ÖNLÜK KULLANILMALI, HAVALANDIRMALI VE EMİŞ SİSTEMİ OLAN YER TERCİH EDİLMELİDİR.

SİYANÜR TAYİNİ

- a)-5 ML. NUMUNE ERLNEMAYERE PİPETLE ALINIR
 - b)-ÜZERİNE 100 ML.SAF SU KONUR.
 - c)-ÜZERİNE 3 DAMLA AMONYAK(KONSANTRE) KONUR.
 - d)-ÜZERİNE 6 DAMLA **POTASYUM İYÖDÜR (100 GRAM/LİTRE)** İLAVE EDİLİR.
 - e)-0.1 N.**GÜMÜŞ NİTRAT** ÇÖZELTİSİ İLE HAFİF SARI BULANIK GÖRÜLENE KADAR TİTRE EDİLİR
- HARCANAN 0,1 N.**GÜMÜŞ NİTRAT** DEĞERİ OKUNUR VE KAYIT EDİLİR. TEKRAR 3 DAMLA **GÜMÜŞ NİTRAT** İLE TİTRE EDİLİR. KİRLİ SARI BULANIKLIK OLURSA DÖNÜM NOKTASI KAYIT EDİLEN DEĞERDİR.
- HARCANAN 0.1 N.**GÜMÜŞ NİTRAT 2.58** İLE ÇARPILARAK SERBEST SİYANÜR BULUNUR.

SÜPER ZİNKAT / ALÜMİNYUM ZİNKATLAMA

SÜPER ZİNKAT ALÜMİNYUM VE ALAŐIMLARININ SAĞLIKLI OLARAK ELEKTROLİTİK KAPLAMA YAPILABİLMESİ İÇİN ALÜMİNYUMUN ÜZERİNDE AKTİF BİR YÜZEY OLUŐTURAN İDEAL BİR KİMYASALDIR.

% 4 KALAY % 4 BAKIR % 8 SİLİSYUM % 8 MAGNEZYUMLU ALÜMİNYUM ALAŐIMLARINA KADAR AKTİF YÜZEY OLUŐTURABİLİR.

ALUMİNYUM KALİTESİ, AKTİF YÜZEYİN KALİTESİNİ DİREKT ETKİLER.

EKONOMİK VE KONSANTREDİR.

AKTİF YÜZEYİN OLUŐUMU , ALİMUNYUM ÜZERİNDE GRİMSİ TABAKANIN VARLIĞI İLE ANLAŐILABİLİR.

ALÜMİNYUM ÜZERİNDE YER,YER AKTİF OLMAYAN YÜZEY GÖRÜLÜRSE ELEKTROLİTİK KAPLAMAYA GEÇMEYİNİZ VE İŐLEMLERE TEKRAR BAŐTAN BAŐLAYINIZ.

ÖNERİLEN PROSESE TAM OLARAK UYUNUZ.