

 ATILIM KİMYA SANAYİ ve TİC. A.Ş.	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK1000
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	1/2

AK 1000 NİKEL KROM SÖKME (DEMİR ÜZERİNDEN)

Atılım **K**imyasalları



AK 1000 NİKEL KROM SÖKME (DEMİR ÜZERİNDEN)

ÜRÜN TANIMI

AK-1000 demir levha veya tel üzerinden ana malzemenin yüzeyini bozmadan krom ve nikel kaplamanın sökülmesinde kullanılan bir üründür.

Krom, nikel ve bakır kaplamaların aynı banyoda sökülmesi mümkündür.

Sökme işlemi sonrası, doğrudan doğruya hiç polisaj yapmadan kaplama yapılabilir.

Bakır, prinç ve zamak malzemelerin yüzeyini bozacağından sadece demir malzeme üzerindeki kaplamanın sökülmesinde kullanılması önerilir.

EKİPMANLAR

Tank : Polipropilen, sert PVC veya çelik tank kullanılabilir.

Katod : Saç levhalar katod olarak kullanılmalıdır. Sökülecek olan malzeme redresörün artı (+) ucuna bağlanmalıdır. (kaplamanın tersi)

Redresör : 0 – 15 Volt arası çalışabilecek, amper ayarlı bir redresör kullanılmalıdır.

BANYO KURULUŞU

Kullanıma hazır haldedir. AK-1000 çalışma tankı içine dökülür, iyice karıştırılıp çalışmaya başlanabilir.

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK1000
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	2/2

AK 1000 NİKEL KROM SÖKME (DEMİR ÜZERİNDEN)

İŞLETME PARAMETRELERİ

- Sıcaklık** : 20 – 25 °C'de çalışılır.
40 °C'nin üzerinde sökme hızı yavaşlar ve malzeme yüzeyi zarar görebilir.
- Akım Yoğunluğu** : 10 – 15 A/dm²
- Gerilim** : 0 – 15 volt
- Süre** : Kaplama kalınlığına ve çekilen akıma bağlı olarak 10 – 15 mikron kalınlıktaki bir kaplama 5 – 10 dakikada sökülür.

BANYO BAKIMI

AK 1000 banyosu uzun süre çalışabilecek şekilde hazırlanmıştır. Sökme işlemi sırasında parçaların demir kancalar ile asılması gerekmektedir. Bir müddet sonra dipte toplanan çamur süzülerek atılmalı, eksilen seviye AK 1000 ile tamamlanmalıdır.