

	ÜRÜN PROSPEKTÜSÜ	DÖKÜMAN NO:	A-G-01/AK2000
		YAYIN TARİHİ:	28.03.2003
		REVİZYON NO:	1
		REVİZYON TARİHİ:	05.01.2004
		SAYFA NO:	1/2

DEMİR-ÇELİK SİYAHLATMA TUZU AK 2000

Atılım **K**imyasalları



DEMİR-ÇELİK SİYAHLATMA TUZU

AK 2000

ÜRÜN TANIMI

AK 2000 demir-çelik parçalar için geliştirilmiş kuvvetli alkali bir siyahlatma tuzudur. Paslanmaz çelikler hariç tüm çelik alaşımları siyahlatılabilir. Ancak gri ve sıcak dökümlerde siyah renk elde edilemez. Siyahlatma prosesinin asıl amacı, çelik malzemelerin yüzeyinde oluşturduğu siyah tabaka ile malzemenin korunması ve dekoratif bir görünüm vermesidir.

BANYO KURULUŞU

100 litrelik banyo için gerekli malzemeler :

80 kg AK 2000 Siyahlatma tuzu
70 lt Su
Tank malzemesi paslanmaz çelik ve ısı izolasyonlu olmalıdır.

İŞLEM SIRASI

Yağ alma PC 29
Durulama
Piklaj AK 100
Durulama
Siyahlatma işlemi AK 2000
Durulama
Yağlama AK 2100
Banyonun kaynamaması için kuruluş sırasında banyo hızlı ısıtılmamalıdır.

DEMİR-ÇELİK SİYAHLATMA TUZU AK 2000**ÖN İŞLEMLER**

Siyahlaştırılacak parçalar yağ,kir ve pastan tamamen arındırılmalıdır.Sıcak yağ alma işleminde PC 29 kullanılmalıdır. Parçalar paslı ise mutlaka dekapaj işlemi yapılmalıdır. Dekapaj işlemi için en uygun asit hidroklorik asittir, ancak asitin daha etkili olabilmesi için AK 100 ilave edilmelidir.

Durulamalar temiz olmalıdır.

İŞLETME PARAMETRELERİ

AK 2000 Siyahlatma banyosu 135 – 145 °C arasında çalıştırılmalıdır. Banyo derişimi kaynamayı önleyecek şekilde ayarlandığından kuruluştaki oranlara dikkat edilmelidir. Sıcaklık kontrolü için paslanmaz çelik kılıflı cam termometre kullanılabilir.

Banyonun kaynama noktasının çok yükselmesi su eksikliğini gösterir. Bu durumda istenilen kaynama sıcaklığına gelene kadar su ilave edilmelidir. Su ilave işlemi yavaş ve dikkatli yapılmalıdır. Sürekli sıcaklık kontrolü ve banyonun kaynama noktasının sabit tutulması, en iyi verimin alınmasını sağlar.

Sertleştirilmiş parçaların yüzeyi siyahlatma işlemi sırasında gri lekeli veya hafif kırmızımı bir renk alabilir. Bu durumda banyonun kaynama noktası 5 – 7 °C arttırılmalıdır. Bu tür malzemeler yüksek sıcaklıklarda eşit siyahlaşacaktır.

Banyo tankının dibinde oluşan çamurlar zaman zaman alınmalı ve azalan hacim aynı hacimde su ve AK 2000 ile takviye edilmelidir.

AK 2000 Siyahlatma tuzu ilave edilirken banyo sürekli karıştırılmalı ve su girilmemesine dikkat edilmelidir. Tuzun tamamen çözündüğü tankın dibine değdirilecek bir çubuk ile kontrol edilebilir. Banyo üzerinde oluşan köpükler zaman zaman elek ile alınmalıdır.

Kahverengi pulların oluşması veya kaynama noktasının yükselmesi banyodaki su oranının azaldığını gösterir.

İşlem süresi parçanın büyüklüğüne ve malzemesine bağlıdır. Tam siyahlaşma elde edilinceye kadar işleme devam edilmelidir. Normal olarak yeni kurulmuş bir banyoda 5 dakikada istenen siyahlık elde edilebilir. Normal çalışma koşullarında ise 5 – 15 dakika yeterli olmaktadır.

SON İŞLEMLER

Siyahlaştırılmış parçalar hemen iyice durulanmalıdır. Yetersiz durulama sonradan tuzlanmaya neden olur. Siyahlatılmış ve durulanmış parçaların sıcak suda 10 dakika bekletilmeleri önerilir. Ayrıca siyahlaştırılmış parçaların pastan kesin olarak korunabilmesi ve dekoratif bir görünüm vermek için sıcak sudan çıkarıldıktan sonra AK 2100 banyosuna daldırılması ve kurutulması önerilir.