



## دستورالعمل استفاده از سیاه کننده گالوانیزه (BZ-204)

### مختصری در مورد تثبیت یا PASSIVATION

Passivation یا تثبیت از جمله تدابیری است که برای جلوگیری از فرسودگی و نابودی سریع قشر حاصل از آب فلز کاری مورد استفاده قرار می گیرد. Passivation به کمک املاح کرم را کرماته (Chromation) گویند. پوششهای کروماته نه تنها پس از آبکاری روی بلکه پس از دیگر انواع آبکاری نظیر نقره، بریلیم، کادمیم، مس، آلومینیوم و منیزیم نیز مورد استفاده قرار می گیرد.

وقتی قطعه آبکاری شده در حمام تثبیت قرار می گیرد بسته به میزان pH مقدار ی از فلز آبکاری شده در مجاورت سطح قطعه حل می شود. در این حالت کمپلکسی از کرم 6 و 3 ظرفیتی و فلز آبکاری شده بر سطح قطعه تشکیل می گردد که تا قبل از خشک شدن به راحتی پاک می شود ولی پس از خشک شدن سخت گردیده و محافظ خوبی برای قشر آبکاری شده می باشد. با ایجاد شرایط خاصی می توان رنگهای متنوعی مانند آبی، سبز، زرد، الوان و سیاه بدست آورد.

### آماده سازی BZ-204

آماده مصرف است و هیچ ماده ای به آن اضافه نمی شود.

### روش عمل با BZ-204

پس از گالوانیزه کردن قطعات مورد نظر آنها را به خوبی با آب شستشو داده، سپس به مدت 30 تا 40 ثانیه در حمام حاوی BZ-204 غوطه ور سازید. سپس آنها را به خوبی با آب بشویید و به وسیله خشک کن کاملاً خشک نمایید. برای دستیابی به ظاهری مطلوبتر و افزایش مقاومت خوردگی میتوان قطعات را چرب کرد. ارزانترین روش استفاده از هیدروکربن های مایع نظیر گازوئیل یا پارافین مایع می باشد.

### نکات قابل توجه

- درجه حرارت مناسب حمام بین 22-26 °C می باشد.
- بهتر است قطعات را در حمام BZ-204 به آرامی تکان دهید.
- بالا بودن میزان برآقی ها در حمام گالوانیزه تاثیر منفی روی عملکرد BZ-204 دارد.
- ضخامت قشر آبکاری شده باید حداقل 12-15 میکرون باشد تا در حین عمل تثبیت صدمه نبیند.
- پس از مدتی کار کردن از قدرت عمل آن کاسته می شود در این حالت می توان محلول را تقویت و یا آنرا تعویض نمود.