



ALEX·MACHINE
ISTANBUL

ALTIN KAPLAMA

GEREKLİ MALZEMELER



KAPLAMA MAKİNASI
1 ADET



PLATİN ANOT
1 ADET



PASLANMAZ ANOT
1 ADET



PİNO ALTIN KAPLAMA 2N
1 LT



YAĞ ALMA
1 KG



ASİT DİP
1 KG



CAM BEHER 2LT
6 ADET



SAF SU
10 LT



AKIM KABLOSU
1 ADET



PLATİNEK ASKI
1 ADET

Merkez / Head Office
İstanbul Vizyon Park Merkez Plaza
C1 Blok Zemin Kat No:23 34197
Yenibosna - İstanbul / TÜRKİYE
Tel : +90 212 458 17 03 - 04 - 05
Fax : +90 212 458 17 06
E-mail : info@alexmakina.com

Şube / Branch
Binbirdirek Mahallesi, Gedikpaşa
Camiil Sk. No: 62/A 34126
Çemberlitaş - İstanbul / TÜRKİYE
Tel : +90 212 458 17 08
Fax : +90 212 458 17 09
E-mail : info@alexmakina.com





MAKİNE VE MALZEMELERİN HAZIRLANMASI



***Paslanmaz Anotumuzu 1.kabımızın arkasında bulunan kırmızı bomfişe monte edelim.**

***Platin Anotumuzu 4.kabımızın arkasında bulunan kırmızı bomfişe monte edelim.**

***Akım Kablomuzu cihazımızın orta bölümünde bulunan siyah bomfişe monte edelim.**



1. Kabımızın içine 1 litre safsu + 80 gr yağ alma tozu ilave ediyoruz.



2. Kabımızın içine 1 litre safsu + 40 gr asit dip tozu ilave ediyoruz.



4. Kabımızın içine 1 litre pino altın kaplama suyu ilave ediyoruz.



3,5,6. Kablarımızın içine sadece saf su ilave ediyoruz.



1.İŞLEM YAĞ ALMA

Öncelikle kaplama yapacağımız ürünümüzü ultrasonik yıkama makinamızda iyice yıkayıp buhar makinamız ile durulayalım.Ardından platinex askımıza astığımız ürünü akım kablosuna bağlı bir şekilde daha önceden 6 volta ayarladığımız 1. kabımızın içine daldıralım. Yaklaşık 30 saniye boyunca sıvının içinde tutalım ve gözümüzle köpürmeyi takip edelim.30 saniye sonunda kabın içinden çıkardığımız askılığımızı 6. kabımızın içinde bulunan saf suda 10 saniye boyunca çalkalayalım.Bu işlemlerin sonunda ürünümüzün üzerinde bulunan bütün yağı ve kiri almış bulunmaktayız. Fakat ürünümüzün üzerinde kalan kimyasalları bir sonraki işlemde gidereceğimiz için kesinlikle direk kaplama işlemine geçmeyelim.

2.İŞLEM ASİT DİP

Bu işlem yağ alma işleminden sonra yapılır.Bu işlemin amacı ürünün üzerinde yağ almadan kaynaklı kalmış kimyasalları temizlemektir. 2.kabımızı 30 Cantigrat derecede ısıtalım. 6. kabımızdan çıkardığımız askılığı 2.kabımızın içine daldırıp 20 saniye boyunca voltaj uygulamadan içinde bırakalım.Daha sonra 3.kabımızın içinde bulunan saf suda 10 saniye boyunca çalkalayalım.Böylece asit dip işlemimizide bitirmiş olduk.Şu an ürünümüzün üzerinde hiçbir yağ ve kimyasal kalmamıştır.Ürünümüz kaplamaya hazırdır.

3.İŞLEM ALTIN KAPLAMA

Her altın banyosu kendine özgü ısı ve voltaj ile çalışmaktadır.Pino Altın Kaplama 2N banyomuz ile ürünlerinizi 18 ayar sarı altın rengi kaplayabilirsiniz.Altın banyosu satın alırken ısı ve voltaj bilgisini edininiz.Pino 2N banyomuz 60 Cantigrat ısıda ve 6 volt ayarda kullanılmaktadır. Bu işlemde 3.kabımızdan çıkardığımız askılığı 4. kabımızın içine daldıralım.Makinamızdan voltajımızı 6 volta ayarlayalım.Kabın içinde 30 saniye devamlı döndürdüğümüz askımızı çıkartıp 5. ve son kabımızın içinde bulunan saf suda 10 saniye boyunca çalkalayalım. Son olarak istim makinamız ile ürünümüzü durulayıp satışa sunulur hale getirebiliriz.