

ACAR AKÜ MALZEMELERİ SANAYİ İÇ VE DIŞ TİCARET LTD. ŞTİ.



Otomasyon



Bilyalı Değirmen



Barton Reaktörü



Taşıyıcı



Çekiçli Değirmen



Mürdesenk (Litarj)

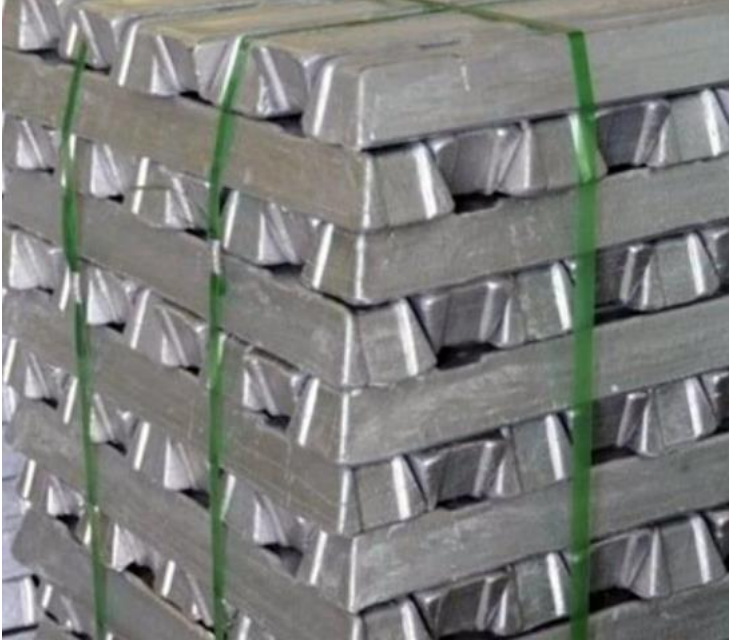


Eritme Potası



Sülyen

Kurşun ürünlerinin yüksek kalitede olmasını gerektiren piller, pigmentler, kimyasallar, stabilizatörler ve daha birçok imalatında kullanılır. Acar Akü olarak rafine kurşun kullanarak %99,97 saflıkta ürünler sunarak müşterilerin taleplerini karşılıyoruz.



Oksitler

Kurşun, dar faz limitleri olan PbO, Pb3O4 ve PbO2 gibi neredeyse element ölçülü (stökiyometrik) oksitler ve ayrıca nispeten daha büyük faz limitlerine sahip oksijen içeren birkaç bileşik oluşturur.

Termal yöntemle üretimde erimiş kurşun, hava ve su buharı karışımıyla doğrudan oksitlenir. Ocak kullanılan kubbeleştirme işleminde veya Barton İşlemindeki kazanlarda, sıcaklık ve soğutma hızına bağlı olarak değişen oranlarda Kırmızı Dörtgen (Red Tetragonal) PbO ve Sarı Eşkenar Dörtgen (Yellow Rhombic) PbO modifikasyonları oluşur.



Akü endüstrisi genellikle 70:30 oranında metalik Kurşun içeren Toz Kurşun Oksit kullanır. Bu Oksit, termal bir işlemle (Barton Oksit) veya aşındırma öğütme işlemiyle (Mill Oksit) üretilir.

Kırmızı Kurşun Pb3O4 genellikle Masicot'un hava ile yaklaşık 450-500°C'de kesikli oksidasyonu ile hazırlanır.

Kırmızı Kurşun, hücre ve pillerin elektrokimyasal performansını iyileştirmede faydalıdır. İnvörtör, Bekleme ve Çekiş Aküleri için pozitif boru şeklindeki plakada yaygın olarak kullanılmaktadır.

SÜLYEN

Kırmızı Kurşun, mürdesenkten daha yüksek oksidasyon durumundadır (Pb:O=1,33 oranı) ve elektriksel iletkenliği de daha yüksektir. Pozitif macunda (toplam macun ağırlığının %14'ünü geçmeyen) Kırmızı Kurşun ile yapılan piller, Kurşun Oksitten olanlara göre daha yüksek başlangıç kapasitesiyle daha hızlı oluşturulur. Boru şeklindeki pozitif plakada Kırmızı Kurşun, İnvörtör, Güneş Enerjisi ve Çekiş Aküleri için yaygın olarak kullanılır.

Kırmızı Kurşun, gerekli ürüne oksidasyon için optimum sıcaklıkta ısıtılırken hammaddenin çalkalandığı kalsinasyon fırınlarında üretilir. Kırmızı Kurşun üretimi için 450-500°C aralığı kullanılır. İstenilen Pb3O4 miktarına ulaşıldığında Fırın boşaltılır. %80 Pb3O4 içeren oksit 16-18 saatlik kalsinasyon ile yapılır.

Genel Teknik Özellikler

PARAMETRE	BİRİM	ÖZELLİKLERİ
PbO2	%	30 ± 2
PB304	%	80-90
Sb – Antimon	%	0.0010 Maks
Bi – Bizmut	%	0.020 Maks
Cu – Bakır	%	0.0030 Maks
Fe – Demir	%	0.0020 Maks
Mn – Manganez	%	0.0005 Maks
Tutulma 100 BSS de	%	Yok
Tutulma 300 BSS de	%	5 Maks
Görünen Yoğunluk	g/cc	1.30 ila 1.60



ACAR AKÜ MALZEMELERİ SANAYİ İÇ VE DIŞ TİCARET LTD. ŞTİ.

KURŞUN OKSİT / GRİ OKSİT

Uzun yıllardır kurşun asitli akü plakaları, %30 kurşun ve %70 PbO oranında ince bölünmüş kurşun ve tetragonal PbO karışımı olan Kurşun Oksitten üretilmiştir. Bu malzeme genel olarak tatmin edici olmakla birlikte, bileşiminin değişken olması ve serbest kurşunu oksitlemek için yapılandırıldıktan sonra uzun bir işlem gerektirmesi gibi dezavantajlara sahiptir. Kurşun Oksitten yapılan plakalar da tam kapasiteye ulaşmadan önce döngü gerektirir.

Bilyalı değirmen prosesi ile üretilen Kurşun Oksit neredeyse saf dörtgen iken, Barton Prosesi ile üretilen, proses sırasındaki sıcaklığa bağlı olarak %10'a kadar ortorombik form içerir.

Genel Teknik Özellikler

PARAMETRE	BİRİM	ÖZELLİKLER
Renk		Siyahımsı ila Yeşilimsi Gri
Görünür Yoğunluk	(Gm/cc)	1.33 - 1.6
Tutulma 240 örgüde (63 mikron)	%	0.1
Tutulma 325 örgüde	%	</=5
Su Emilimi	mg/100gm	110-120
Asit Emilimi	mg/gm	180-220
Serbest Kurşun	%	28-32
Kurşun Monoksit	%	68-72



MÜRDESENK / KURŞUN MONOKSİT

Mürdesenk (Litharge) / Sarı Oksit kimyasal olarak Kalsine ortorombik PbO olarak bilinir ve sarımsı renktedir. Kurşun Oksitten en önemli farkı serbest kurşun içermemesidir. Serbest

kurşun olmaması, macun karıştırma ve sertleştirme işleminin tekrarlanabilirliğini önemli ölçüde artırır. Barton çömlük, Messicoat'ı üretmek için birincil adım olarak kullanılır. Messicoat üretimi için minimum %99,98 saflık seviyesinde Rafine Kurşun külçeler kullanılmaktadır. Bu Messicoat daha sonra sarı oksit tozunu üretmek için Litharge fırınına aktarılır. Görünür yoğunluk, parçacık boyutu vb. gibi istenen kalite uzmanlar tarafından uygun şekilde incelenir.

Litharge, Stabilizatör üreticileri tarafından yaygın olarak kullanılmaktadır. Boya endüstrilerinde, Kurşun cam endüstrilerinde de kullanılmaktadır. Litharge ayrıca kauçuk endüstrileri, madeni yağ endüstrileri, PVC endüstrileri vb. endüstriler tarafından kullanılan önemli bir bileşendir.

Genel Teknik Özellikler

PARAMETRE	BİRİM	ÖZELLİKLER
Renk		Sarı
Tutulma 240 örgüde BS Elek/63 mikron IS Elek	%	0.10
Görünen Yoğunluk (scott)	gm/cc	1.8 to 2.2
Petrol / Suda Çökme	mg/gm	0.40 to 0.42
Asit Emilimi	mg/gm	80 to 110
Sudaki Çözünürlük	gm/litre	0.10
Yağ Emilimi	%	0.1
Asetik Asitte Çözünmeyen Madde	%	0.08

