



1. CAMDA ÇİZİK VE ÇATLAKLAR	2	13. PASLANMAZ ÇELİKTE STRES VEYA SERTLEŞME KOROZYONU	7
2. CAMDA ÇİZİLME VE PUSLANMA	2	14. PASLANMAZ ÇELİKTE KARARMA	8
3. CAM ÜZERİNDE GERİ DÖNÜŞÜ OLMAYAN RENK DEĞİŞİKLİKLERİ	3	15. PASLANMAZ ÇELİK ÜZERİNDE METALİK RENKLENME GEÇİREN KAPLAMALAR	8
4. CAMIN ÜZERİNDEKİ DEFOLAR	3	16. GÜMÜŞ KARARMASI	8
5. CAM ÜZERİNDE SİMETRİK OPASİTELER	4	17. BULAŞIK MAKİNESİNDE GÜMÜŞ	9
6. CAM ÜZERİNDE METALİK RENKLENME	4	18. KARARMIŞ GÜMÜŞ TEMİZLEME	10
7. PASLANMAZ ÇELİK PASLANMASI (KAPAK VE GÖVDE)	5	19. KALINTILAR	11
8. PASLANMAZ ÇELİĞİN SOLMASI (KAPAK VE GÖVDE)	5	20. TABAKLARDA MAT KAPLAMALAR	11
9. PASLANMAZ ÇELİK YÜZEYLERDE KOROZYON	5	21. ÇAY LEKELERİ	11
10. PASLANMAZ ÇELİK YÜZEY ÜZERİNDE PASLANMA	6	22. İSPANAK ARTIKLARI	12
11. PASLANMAZ ÇELİK ÜZERİNDE KOROZYON	6	23. GRES KALINTILARI	12
12. PASLANMAZ ÇELİKTE TEMAS NEDENİYLE KOROZYON VEYA ÇATLAK	7	24. DONUK YÜZEYLER	12
		25. TUZ KALINTILARI	12
		26. KİREÇ	13

Kaynak: © Henkel KGaA

Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Page Up) veya (Home) = içindekiler	Sayfa Δοων = ileri	Sayfa Υπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
----------------	--	--------------------	-----------------	------------------------



1. Cam üzerinde çizik ve çatlaklar

Çizikler ayrı ayrı görünebilir ve camın üzerine yayılabilir, ancak beyaz bir işaret veya halka oluşturacak şekilde birbirine çok yakın olabilirler. Bu pürüz izleri normalde çıplak gözle görülemeyen çiziklerdir. Bununla birlikte, mikroskop altında, çizikler gibi uzanan kırık çizgilerini görebilirsiniz. Çiziklere her zaman camın yüzeyindeki mekanik hareket

neden olur. Bu, günlük kullanımda neredeyse hiç su bardağının çizilmediği anlamına gelir. Bulaşık makinesi kullanıldığında, her şeyden önce çizikler ve çırpma izleri,

bardaklar makineye yüklendikçe veya diğer sert nesnelere çarptığında, ve bardaklar sepette birbirine değdiğinde görünür. Bardaklar bulaşık yıkama sırasında ek olarak dönerse, bu genellikle halka şeklinde sürtünme izleri üretir.

Bardaklardaki çizik benzeri tüm pürüzler makinede bulaşık yıkama sırasında daha da kötüleşir. Bu çizikler, başlangıçta çıplak gözle görülememelerine rağmen, artan sayıda yıkama programı ile



açıkça görülebilir hale gelirler. Bunun nedeni aşağıdakilerdir: Su ve sulu yıkama solüsyonları çiziklere ve ince çatlaklara nüfuz eder. Bu, zaten gevşek olan küçük cam parçacıklarını zorlar. Bu işlem özellikle sıcak bulaşık yıkama çevriminden ve soğuk ara durulamadan gelen sıcaklık düşüşü ile daha da şiddetlenir.

2. Cam üzerinde çizilme ve puslanma

Tek tek görünen çiziklerin aksine, sıyrıklara, iğne deliklerine ve tüylere benzeyen camdaki değişiklikler, küçük sürtünme izlerinin birikimi, sayısız küçük nokta ve camın yüzeyinde kumaşta görülen tüylere benzeyen hasardır. Bu tür düzensizlikler tipik olarak birlikte ortaya çıkar. Eğitimli bir göz, genellikle bu düzensizlikleri yıkanmamış bardaklarda tespit edecektir. Sadece birkaç yıkama programından, genellikle birinciden, sonra açıkça görülebilir hale gelirler. Burada bunun, üretim sürecinde veya tüketiciye giderken camın yüzeyine zarar verip vermeyeceğini söylemek mümkündür.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoov = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------

Bu tür hasarlar makinede bulaşık yıkama koşullarında hızla daha da kötüleşir.

3. Geri dönüşümsüz bulanıklık ve cam üzerinde yanardöner tortular (renklenme)

Eğer cam bulaşık makinesinde yıkanır, sık sık yapılan bulaşık yıkama işlemi cama zarar vermez. Buradaki istisnalar, renkli desenlerle ve / veya altınla süslenmiş bardakların yanı sıra eski ve özellikle kaliteli bardaklardır. Onlar genellikle bulaşık yıkama için uygun değildir. Bu bardakların yüzeyi, bir makinede bulaşık yıkama nedeniyle hasar görebilir. Camda geri döndürülemez bulanıklık ve gökkuşağı efektli birikintiler görülür. Cam yüzeyde bu tür değişiklikler hakkında hiçbir şey yapılamaz. Eğer meydana gelirse, bunun korozyon veya kireç içerip içermediğini kontrol etmek için makine temizleme ürünü ve nemli bir bez kullanılabilir. Bulanıklık giderilemezse, nedeni üretim süreçleri nedeniyle bardakların kimyasal duyarlılığıdır. Kireçlenme söz konusuysa, bulanıklık nemli bir bez kullanarak elle veya makinede makine temizlik ürünü ile yıkanarak giderilebilir.

4. Cam üzerinde gizli kusurlar

Bununla birlikte, bazen sık bulaşık yıkama olmadan görülmeyen bulanıklık ve yanardönerlik gibi tüm etkileri anlıyoruz. Üretim süreci burada kilit bir rol oynamaktadır. Bu tür kusurların bir örneği soğutma çatlaklarıdır. Bu, son şekli verildikten sonra tanımlanmış bir yavaş soğutma işleminden geçmezse camda meydana gelen streslerden kaynaklanır. Bu kusurlar camda "dondurulur" ve sadece günlük kullanımda görünür hale gelir. İlk başta kullanıldığında tamamen bozulmamış gibi görünen bir cam, örneğin kenarda aniden parçalandığında, bir cam plaka merkezde çatladığında veya bir camın kalın tabanı paramparça olduğunda ortaya çıkarlar.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = Sayfa Δoov = Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
	içindekiler	
	ileri	

5. Cam üzerinde simetrik bulanıklık

Üflemeli cam, üretimi açısından, bir elmasla çizilen ve daha sonra çıkarılan bir katmana sahiptir.

Ortaya çıkan keskin kenar yuvarlatılmalıdır.

Bu, bir sıcak gaz alevi içinde öğütülerek veya eritilerek gerçekleştirilebilir. Burada keskin kenar yuvarlamak için öğütülür ve daha sonra parlatma maddesi ile düzeltilir. Camın daha sonra bir makinede bulaşık yıkama esnasında nasıl davranacağı

bu sürece

ve uygulanan çalışma yöntemine bağlıdır. Kenar yuvarlamak için eridiğinde, kenarın altında simetrik bulanıklık oluşabilir. Yuvarlak taşlama sonrası halka oluşmaz. Bu durum neredeyse hiç kullanılmamış bardaklarda tespit edilemez. Bu nedenle, simetrik bulanıklık, bir makinede bulaşık yıkama ile ortaya çıkabilecek tipik cam hasarıdır. Yetersiz ısı işlem ile bir sapın takılmasından sonra da simetrik bulanıklık görülür.



6. Cam üzerinde metalik renklenme (yanardöner renk)

Çoğu durumda, inci gibi gökkuşağı rengini içerir. Ama bazen sadece kahverengi, yeşil veya mavi renk değişikliği meydana gelir. Bununla birlikte, gözlükler genellikle daha koyu görünseler de aşırı derecede şeffaf kalır. Bu değişiklikler, makinede bulaşık yıkama sırasında yavaşça oluşan çok ince tortularla meydana gelir. Bu, silikatlar açısından zengin katmanları içerir. Şimdiye kadar, bu durumun cam malzemenin kendisinden mi, deterjandan veya her ikisinden birlikte gelen silikattan mı kaynaklanıp kaynaklanmadığına dair kesin bir açıklama yapmak mümkün olmamıştır.

Uzun yıllara dayanan deneyim, yanardönerliğin

oldukça yüksek silikat içeriğine sahip düşük alkalimli deterjan sebebiyle oluştuğu varsayımını kuvvetlendirir.

Yüksek veya düşük alkalimli ama silikat içermeyen bir ürün kullanılırsa, metalik renklenmeler görülmeyecektir. Silikat içermeyen, düşük alkalimli deterjanlar ile 1000 kez yıkanmış kurşun, iyotlu kireç ve alkali cam kaplar, sürekli yıkamadan sonra bile aşınma belirtisi göstermez.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = Sayfa Δoov = ileri	Page Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	----------------	------------------------



7. Paslanmaz çelik paslanması (ön panel ve gövde)

Paslanmaz çelik ,krom çeliği 4016 aşağıdaki malzemeler ile temizlenmemelidir:

- Oksidan olmayan asitler
- Çözelti ve tuzlu maddeler
- Klor içeren malzemeler
- Tuzlu su

veya bunlarla temas etmemelidir.

4016 krom çeliği üzerinde oluşan olası bir pas nedeni ticari olarak temin edilebilen **süngerlerdir.**

Bu süngerler boyanır ve paslanmaz çelik içerdikleri **kalıntı tuzlardan** paslanmaya başlayabilir.

8. Paslanmaz çeliğin solması (ön panel ve gövdeden)

Lokal renk değişikliğine şunlar neden olabilir:

- Hardal
- Soğan
- Turşu
- Ravent

9. Paslanmaz çelik üzerinde çukur korozyonu

Korozyonun en yaygın şekli, çukurlanma olarak bilinen, çukur korozyondur. Malzemeye ciddi zarar verir. Her şeyden önce bıçakları etkiler. Yüksek alaşımlı çeliklerde çukurlaşma sadece malzemenin işlenmesindeki hataların bir sonucu olarak ortaya çıkar. Genellikle çıplak gözle görülemeyen iğne delikleri gibi küçük deliklerle başlar. Daha sonra

birkaç cm² lik alanlara zarar verecek şekilde büyüyerek çoğalır.

Çukurlaşmadan etkilenen yerler aşındı,

koyu griden siyaha doğru taneli bir yapıya sahip.

Bu korozyon daima koruyucu tabaka üzerindeki bir hatadan veya "pasifleştirilmiş"

paslanmaz çelik yüzey üzerindeki bir kusurdan kaynaklanır. Bunun ana nedenleri, çelik yüzeyde kalan sebze, meyve, meyve suları ve süt ürünlerinin asit içeren gıda kalıntılarıdır.

Ama bu asitler, sadece paslanmaz çeliğe saldıran asitler değildir. Hepsinden önemlisi sofraya tuzu riskini unutmamak gerekir. Hemen hemen her zaman içme suyu ve gıda kalıntılarında bulunur. Bu nedenle,

su yumuşatma sisteminin tuz haznesini doldurduktan sonra, haznenin dibinde veya bulaşık makinesinin diğer alanlarında herhangi bir süre boyunca rejenere edici bir tuz kalmaması önemlidir. Bunların aksine, deterjanlar gibi alkali ürünler ve alkali çözeltileri

paslanmaz çelik yüzeylerde çukurlaşmaya neden olmaz.

Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Page Δoov = ileri	Page Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	----------------------	----------------	------------------------



10. Paslanmaz çelik üzerinde yabancı madde veya yüzey pası

Bu durum, paslanmayan çeliklerin yüzeyinde biriken dış kaynaklardan gelen pas parçacıklarını içerir. Bu, özellikle tencere ve tavaların sapları paslanmaz olmayan malzemeden yapılmış vidalarla tutturulduğunda ortaya çıkar.

Bu nedenle sorunlu kısımlar özellikle bu vidaların tencere ve tava içerisine yer aldığı ve dışarıdan görünmeyen kısımlardır. Parçalar emaye olarak bu tırnaklar tarafından asılır, bu nedenle emaye koruyucu tabakası ile kaplanmaz, böylece daha sonra kullanımda paslanmalarına neden olur.

Emaye tabakası belirli noktalarda dökülüp daha sonra taşınan çelik sacdan yapılmış emaye tencere ve tavalarda pas birikebilir. Pasın oluşum yeri genellikle, altındaki metal teli açığa çıkarmak için plastik kaplaması hasar görmüş sepetlerdir. Nadir durumlarda pas musluk suyu ile de oluşabilir. Başka bir olası pas kaynağı ise, paslanmış çeliğin bulaşık makinesine konulmasıdır, örneğin eski bıçakların koyulması gibi.



11. Paslanmaz çelik yüzeylerde korozyon

Pasla ilgili şikayetler, özellikle bıçaklarda, çukurlaşma ile birlikte sıklıkla alınır. Bu tür şikayetler sadece pas noktalarından veya küçük halkalardan ibarettir. (yaklaşık 1 mm). Bu vakalar, pas halkalarının ortasındaki pim tuğlaları gibi küçük siyah noktaları içerir. Çıplak gözle görülme de, büyüteçle görülebilirler. Bu, ilk aşamada korozyona neden olur.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoωv = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------



12. Paslanmaz çelikte aralık veya temas korozyonu

Bu şekilde, "çatlaklar" da, örneğin bir malzemedeki çatlaklar ve özellikle iki farklı malzemenin birbiriyle temas ettiği çatlaklarda meydana gelen korozyonu anlıyoruz.

Bunun sofra takımlarının makinede bulaşık yıkamasıyla klasik örneği, paslanmaz çelik bıçağın sapla buluştuğu bir bıçak üzerindeki çatlaktır. Burada birbiriyle temas eden malzemeler, bir yandan düşük alaşımlı bıçak dereceli çelik, diğer yandan Alman gümüşünden yapılmış bıçak sapları, bakır-nikel-çinko alaşımı 90 veya 100 gümüş kaplama veya yüksek alaşımlı 18/10 krom nikel çelikten yapılmış kulplardır. Bu farklı malzemeler farklı elektrokimyasal özelliklere sahiptir, bu nedenle galvanik bir hücrenin kurulmasına izin verir. Bu elektrokimyasal reaksiyonla, temas noktasında daha az asil metal saldırıya uğrar. Klorür iyonları burada da oldukça zararlı bir etkiye sahiptir. Temas korozyonu genellikle pasivasyon tabakasına, yani oksit filmine verilen zararın sonucudur. Tüm çatlak korozyonlarının ilk belirtileri temas noktasında koyu renk değişikliği ve pas izleridir.



13. Paslanmaz çelikte gerilme korozyonu ve sertleşme çatlak korozyonu

Taneler arası korozyon ve deformasyona bağlı korozyon yalnızca çeliğin üretim sürecindeki arızalara bağlanabilir. Çoğu durumda bu hatalar malzemenin kristal örgü yapısını etkiler. Östenitik kafesli dayanıklı çelik alaşımda, martenzitik veya ferritik bir yapıya sahip olan ve korozyona karşı daha düşük dirençli alanlara yol açar. Burada oluşan stres çatlak korozyonuna sadece sofra tuzu neden olur.

Bu aynı zamanda makinede bulaşık yıkama ile etkileşimin klasik örneğidir. Gerilme ve sertleşme çatlakları, öncelikle tırtıklarda ve bıçağın arkasından kesici kenara doğru uzanan bıçak ağızlarını etkiler. Bir alkalin deterjan ortamı genellikle buradaki korozyon seviyelerini azaltmak için etki eder.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoων = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------



14. Paslanmaz çelikte kararma

Bu, paslanmaz çelikten yapılmış tencere ve tavalarda görülür. Çelik yüzeyler, belirli yiyecekleri (karnabahar, kereviz, alabaş, mantar, patates, makarna, haşlanmış balık veya lahana) pişirirken yanardöner kahverengi ve mavi veya inci renk tonlarıyla renklenebilir. Bu renk bozulmasına, hidroksit iyonları (OH iyonları) ile magnezyum, silisik asit ve fosfor bileşikleri gibi mineraller arasındaki reaksiyon nedeniyle çeliğe sıkıca yapışan ince kaplamalar neden olur. Fizyolojik olarak tamamen zararsızdırlar.

15. Paslanmaz çelikte yanardöner kaplamalar

Paslanmaz çelik tavalar gökkuşağı renkleri ile renklendi. Yüzeye çarpan ışık, çelik üzerinde ince bir tabaka ile kırılır, örneğin gıda kalıntıları tarafından bırakılır. Bu durum bazen bulaşık makinesinin iç kısmında veya makinenin içinde de görülebilir. Paslanmaz çelik tavalarda bulunan yanardönerlik ile aynı nedene sahiptir. Çözüm: Bu gökkuşağı efektini gösteren paslanmaz çelik tavaları bir makine temizleme ürünü kullanarak yıkayın. Başka bir neden, bulaşık makinesi küvetinin veya paslanmaz çelik tencerenin kalitesidir. Belirli koşullar altında



paslanmaz çelik alaşımının kirlenmesi, ör. titanyum, renk bozulmasına neden olabilir. Burada da bir makine temizlik ürünü ile yıkamak yardımcı olabilir.

16. Gümüşün kararması

Kullanılmadığı zaman gümüşün kararması iyi bilinen bir gerçektir. Yüzeyde koyu renkli, kahverengi, mavi veya mavi / siyah lekeler görünebilir veya genellikle "kararma" olarak bilinen bir süreçte genel olarak renksizleşene kadar bu sadece bir zaman meselesidir.

Bu, gümüşün havada bulunan sülfür gazlarına karşı özel hassasiyetinden kaynaklanmaktadır. Havadaki hidrojen sülfür izleri, gümüşü lekelemek için yeterlidir. Hidrojen sülfür ve gümüş arasındaki reaksiyon, oda sıcaklığında zaten gerçekleşir ve gümüş sülfür üretir,

bu da yukarıda tarif edilen koyu renk değişikliğine neden olur. Öte yandan, yine aynı şekilde

gümüş ve gıda kalıntıları arasında yumurta sarısı, mayonez, hardal, soğan, bakliyat, salamura başta olmak üzere balık, ve marinatlar gibi kükürt içeren maddelerle temasla meydana gelir. Bu nedenle, örneğin haşlanmış yumurta yerken gümüş kaşık kullanmamak en iyisidir.

800 gümüş, yüksek bakır içeriği nedeniyle altın renginden açık kahverengiye tonlarda kararır içerik: 200 kısım ila 1000. Bu



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = Sayfa Δoων = Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
	İçindekiler	İleri



makinede bulaşık yıkama için daha az uygun olduğu anlamına gelir. Bununla birlikte, galvanik olarak gümüş kaplama olsaydı, metal elbette 90 veya 100 gümüş kaplama gibi davranacaktır. Yukarıda tarif edilen gümüş ve kükürt içeren bileşikler arasındaki yüksek hassasiyetli reaksiyon nedeniyle oluşacak lekelenmeden kaçınılamaz. Koruyucu etkisi olduğu söylenen maddeler içeren gümüş bakım ürünleri bile, lekelenmeyi sadece bir süre geciktirebilir. Bu tür koruyucu tabakalar her zaman çok ince olduğundan, bu koruma sadece çok kısa bir süre için etkilidir.

17. Bulaşık makinesinde gümüş

Bulaşık makinelerinde gümüşün yıkandığı koşullar, bulaşıkları elle yıkamaktan genellikle daha az elverişlidir. Gümüşün kararmasına neden olan durumlar aşağıdaki gibidir:

Food remnants: Yukarıda belirtildiği gibi kükürt içeren gıda kalıntıları, makinede bulaşık yıkamadan önce gümüş bir yüzey üzerinde hareket etmek için zamana sahip olabilir, çünkü elle yıkamanın aksine, makinede yıkama genellikle her yemekten sonra değil makine tam olarak dolduğunda yapılır.

Temizlik sıcaklıkları: Temizleme sıcaklıkları: Bulaşık yıkama sırasında kontamine filo, gümüşle daha uzun süre temas eder ve bu ayrıca 50 ila 65 C gibi daha yüksek sıcaklıklarda, el ile yıkamaya göre daha fazla temas anlamında gelir. Gümüşün reaktivitesi, yüksek yıkama sıcaklıkları ile takviye edilir. Makinede bulaşık yıkamada ortaya çıkan yüksek sıcaklıklar,

kararmaya neden olan kimyasal işlemleri teşvik eder.

Temizleme süresi: Bir bulaşık makinesindeki yoğun temizleme işlemi, tüm gresin gümüş yüzeyini sıyrır, böylece dış etkilere karşı daha hassas hale gelir.

Deteriandan oksitleyici maddeler: Aktif klor veya oksijenli ağarmaya dayanan oksitleyici ajanlar da bu sürece dahil edilir. Bugüne kadar yapılan gözlemlere göre, aktif oksijen içeren deterjanlar kullanılırken kararma, aktif klor içeren sistemlerd en daha büyüktür.

Deterjan filosunun alkalinitesi (pH değeri): Fizikokimyasal testler, daha yüksek alkalinitenin, gümüşün yıkama filosundaki bazı gıda kalıntıları tarafından kararması riskini azalttığını göstermiştir, örn. hardal. Elle yıkarken, kurutma eyleminin son olarak belli bir parlatma etkisi vardır, bu elbette makinede bulaşık yıkama ile atlanır. Deterjanlar hiçbir koşulda gümüşten yapılmış ürünlerle doğrudan temas etmemelidir. Derhal durulanmazsa, deterjan bir süre yüzeyde kalır, çıkarılması çok zor olan mavi ile siyah lekeler üretir, bu genellikle mekanik yollarla mümkündür.

Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoov = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------



18. Kararmış gümüş temizleme

Gümüşün bir çekmecede tutulurken mi, normal yıkamada veya makineli yıkamada mı karardığı önemli değildir. Bu renk değişikliği, hafif bir aşındırıcı etkiye sahip gümüş için bir bakım ürünü kullanılarak elle giderilmelidir. Bu genellikle aynı zamanda, süslenmiş gümüş parçaların istenen patinasının bozulmadan kalmasını sağlar.

Gümüş bakımı, yani sıvılaşma veya macunlar, ayrıca bakım bezleri, sabunlar ve pamuk yünü formundaki lekelenmeyi gidermek için ürünler mevcuttur. Hiçbir koşulda, aşındırıcı katkı maddeleri içeren ovma tozu veya benzeri temizleme maddeleri kullanılmamalıdır.

Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoov = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------



19. Kalıntılar

Bardaklarda veya diğer içi boş kaplarda meydana gelen kalıntılar: İçindeki yiyecek kalıntıları sprey gölgelerinde bulundukları için yıkanmamıştır. Lütfen makinenin doğru bir şekilde yüklendiğinden emin olunuz. Uzun, ince bardaklar sepetlerin köşelerinde durmamalıdır. Su engelsiz tüm parçalara ulaşabilmeli ve püskürtme kolları serbestçe hareket edebilmelidir. Veya: Gıda kalıntıları daha önce bulunmadıkları yüzeylere bırakılmıştır. Filtrelerin kirli olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse temizleyin. Veya: Deterjan dozajı yetersizdi. Ürün ambalajındaki dozaj çizelgesini izleyin.

20. Tabaklardaki mat kaplamalar

Bu patates, makarna ve koyulaştırılmış soslar tarafından biriktirilmiş nişastayı (resme bakınız) içerebilir. Ancak denatüre protein kalıntıları (resme bakın) burada da mümkündür. Bu tip kaplamalar en iyi

65 °C'lik bir program ve 30 ml'lik bir deterjan dozu kullanılarak çıkarılabilir.



iyot çözeltisi ile
Boyalı nişasta yatakları



Protein kalıntısı olan ve
olmayan kaşık

21. Çay lekeleri

Sert su ile yapılan ve daha sonra beklemeye bırakılan siyah çay, bardakta çay izine neden olur.

Bu tür çay lekeleri (resme bakın) sadece deterjandaki ayrı bileşenler arasında dengeli bir etkileşim varsa giderilir. Bu, tüm Somat deterjanlar için geçerlidir. İnatçı çay lekeleri

en iyi 65 °C'lik bir program ve 30 ml'lik bir deterjan dozajıyla çıkarılabilir, çünkü beyazlatma sistemi optimum etkiye sahip olabilir.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = Sayfa ileri	Sayfa Δoov = Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
--------------------------------	---	--	--

22. Ispanak kalıntıları

Bulaşıklar üzerlerinde ıspanak kalıntıları ile yıkandığında, bu kalıntılar bulaşık yıkandıktan sonra sıklıkla diğer öğelerde tekrar görülür (resme bakın). Bunun nedeni, bulaşık makinesinin etrafına pompalanan durulama suyunun yıkanmış ıspanak kalıntılarını makineye dağıtmasıdır. Ispanak, pürüzsüz yüzeylere sıkı sıkıya yapışma eğilimindedir. Bu gibi durumlarda tek çözüm bulaşıkları elle durulamaktır.



23. Gres kalıntıları

Filtre ve bulaşık makinesinde çok yağlı bulaşıkları yıkarken bir ön durulama programı kullanılmamışsa 50°C'nin altındaki programlarda gres kalıntısı birikir. Çözüm: 65 °C' bir program veya 30 ml deterjanlı tencere ve tavalar için özel bir program kullanın veya bulaşık makinesini bir makine temizleme ürünü ile temizleyin. Ardından haftada en az bir kez 65 °C bulaşık yıkama programı çalıştırın. Aşırı durumlarda, bu tür gres kalıntıları kontrol sistemini su seviyesi için tı kayabilir ve bu da bulaşık makinesinin pahalı bir şekilde onarılmasını gerektirir.

24. Donuk yüzeyler

Dozaj dağıtıcısı, parlaticı bittiğinde veya parlaticı dozu çok düşük olduğunda, çizgiler, su lekeleri ve kireçlenme özellikle bardaklarda ve çatal-bıçak takımlarında yaygındır. Daha sonra parlaticı veya parlaticı dozu daha yüksek olacak şekilde doldurulmalıdır.

İşaretli ve çizgili / tuz kalıntısı olan bardaklar
= temiz yıkamıyor

25. Tuz kalıntıları

Yıkanmış eşyalar üzerinde beyaz kaplamalar tuzludur. Bu, rejenerasyon odasından gelen tuzdur. Nedeni ikisinden biridir: Tuz haznesinin kapağı düzgün kapatılmamış, böylece tuzlu su makinenin içine kaçmış olabilir. Bu durumda kapağı sıkıca kapatın. Veya: Kapakta, tuzlu suyun makinenin içine kaçmasına izin veren

ince bir çatlak vardır. Bu durumda kapak yenisiyle değiştirilmelidir.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δoov = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görülme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------



26. Kireç lekeleri

Su yeterince yumuşatılmıyor ve / veya çok az deterjan kullanılmış. Tuz seviyesini kontrol edin ve Somat özel tuzuyla düzenli olarak doldurun. Deterjanı daima dozlama talimatlarına göre dozlayın. Veya: Su yumuşatıcıyı daha yüksek bir sertlik aralığına ayarlayın. Acil çözüm: Makine boşken, makine temizlik ürünü ile bir yıkama programı çalıştırın. Bu kireç kalıntılarını temizleyecektir.



Ctrl+Q = çıkış	(Fn + Sayfa Yπ) or (Home) = içindekiler	Sayfa Δοων = ileri	Sayfa Yπ = geri	Ctrl + ← = son görölme
----------------	--	-----------------------	-----------------	------------------------

