



(ТУ 2499-011-40195384-04)

для цинкования из цианидных электролитов

Добавка ЦКН-02 используется в качестве блескообразователя в процессах цинкования в ваннах подвесочного, колокольного и барабанного типов из цианидных электролитов.

Добавка ЦКН-03 предназначена для устранения влияния солей жесткости и примесей тяжелых металлов в электролите

[Техническая консультация](#)

Состав электролита

Составы электролитов	Концентрация, г/л		
	малоцианидный	среднецианидный	высокоцианидный
Окись цинка ZnO	12.5	20	44
Цианид натрия NaCN	11 — 30	30 — 65	75 — 110
Гидроокись натрия NaOH	80 — 90	60 — 80	40 — 60
Добавка ЦКН-02 (мл/л)	5 — 10	6 — 12	10 — 20
Добавка ЦКН-03 (мл/л)	5 — 10	5 — 10	5 — 10

[Техническая консультация](#)

Рекомендуемые технологические параметры

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Катодная плотность тока, А/дм ² : подвески	0.2 — 4.0
барабан, колокол	0.2 — 2.0
Температура, °С	15 — 30
Выход по току, %	60 — 80
Скорость осаждения при 1 А/дм ² , мкм/ч	10 — 20
Аноды	цинк Ц0, Ц1
Соотношение катодной и анодной поверхности	1.0 : 1.5-2.0

Приготовление и корректирование раствора

1. После растворения основных компонентов расчетное количество добавок ЦКН-02, ЦКН-03 вводят непосредственно в электролит. После полного растворения добавок электролит готов к эксплуатации без предварительной проработки.
2. Корректирование электролита по основным компонентам производится на основании результатов химического анализа. Анализ электролита цинкования проводят по методикам, описанным в ГОСТ или отраслевой НТД.
3. Корректировка электролита по добавке ЦКН-02 проводится по тесту в ячейке Хулл или по количеству электричества, пропущенному через ванну цинкования. Расход блескообразователя составляет 2 -3 л на 10000 А*ч.

Корректировку электролита производить введением блескообразователя непосредственно в электролит в количестве 30-50% от исходного содержания.

Корректирование электролита по добавке ЦКН-03 производится по степени уноса электролита.

4. Расчетный норматив расхода добавки ЦКН-02 для деталей 2 группы сложности при толщине покрытий 6-9 мкм: 5-10 мл/м²

Техника безопасности

Блескообразующие добавки ЦКН-02 и ЦКН-03 по степени воздействия на организм в соответствии с Гигиеническими нормами ГН 2.2.5.686-98 и ГОСТ

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



12.1.007 относится к 4 классу опасности. При эксплуатации электролитов с добавками ЦКН необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.008 и заводских инструкций по технике безопасности.

Транспортировка и хранение

Транспортирование добавок ЦКН-02, ЦКН-03 допускается всеми видами транспорта в закрытой таре из стекла или полиэтилена. Тара из стали не допускается

Добавка ЦКН-02 должна храниться в закрытых складских помещениях вдали от нагревательных приборов при температуре от +5 до +35°C.

Срок хранения добавок ЦКН-02 и ЦКН-03 — 1 год с момента изготовления.

По вопросам приобретения Блескообразующая добавка ЦКН-02 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: