



Блескообразующие добавки ЦКН-011, ЦКН-012, ЦКН-013 предназначены для получения блестящих и полублестящих цинковых покрытий в ваннах подвесочного, колокольного и барабанного типов из щелочных цинканных электролитов.

Добавка ЦКН-03 предназначена для устранения влияния солей жесткости и примесей тяжелых металлов в вышеуказанных электролитах.

Техническая консультация

Состав электролита

Составы электролитов	Полублестящие покрытия	Блестящие покрытия
Оксид цинка ZnO, г/л	8-15	8-15
Гидроксид натрия NaOH, г/л	80-150	80-150
Карбонат натрия Na ₂ CO ₃ , г/л	0-50	0-50
Блескообразующая добавка ЦКН-011, мл/л	10-20	—
Блескообразующая добавка ЦКН-012, мл/л	—	10-20
Блескообразующая добавка ЦКН-013, мл/л	—	0-2
Добавка ЦКН-03, мл/л	5-10	5-10

Техническая консультация

Рекомендуемые технологические параметры

Составы электролитов	Полублестящие покрытия	Блестящие покрытия
Катодная плотность тока, А/дм ² : подвески	0,5-5,0	0,5-10,0
барабан, колокол	0,5-1,5	0,5-2,0



Температура, °С	18-40	18-40
Скорость осаждения, мкм/час: подвески	6-30	6-40
барабан, колокол	6-15	6-18
Аноды	цинк Ц0, Ц1 или нерастворимые	
Соотношение катодной и анодной поверхности	от 1:1.5 до 1:4	

Расчетный норматив расхода добавок: для деталей 2 группы сложности при толщине покрытий 6-9 мкм:

ЦКН-011 — 5-10 мл/м²;

ЦКН-012 — 5-10 мл/м²; в случае применения совместно с ЦКН-013 — 3-6 мл/м²;

ЦКН-013 — 5-10 мл/м²;

ЦКН-03 — расходуется только с уносом электролита.

Допускаются любые стандартные растворы пассивирования цинковых покрытий.

Приготовление и корректирование раствора

1. Электролит составляется по стандартной методике приготовления щелочных цинкатных электролитов цинкования. Добавки ЦКН вводятся непосредственно в готовый электролит. После полного растворения добавок электролит готов к эксплуатации без предварительной проработки.
2. Корректирование электролита по основным компонентам производится на основании результатов химического анализа по методикам, описанным в ГОСТ или отраслевой НТД.
3. Корректирование электролита по добавкам ЦКН-011, ЦКН-012, ЦКН-013 проводится по тесту в ячейке Хулла или по количеству электричества, пропущенному через ванну цинкования — через 1-3 А*ч/л. Корректирование электролита по добавке ЦКН-03 производится по степени уноса электролита.
4. Корректирование электролита по добавке ЦКН-03 производится по степени уноса электролита.

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



Техника безопасности

Блескообразующие добавки ЦКН-011, ЦКН-012, ЦКН-013 и добавка ЦКН-03 по степени воздействия на организм в соответствии с Гигиеническими нормами ГН 2.2.5.686-98 и ГОСТ 12.1.007-76 относятся 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 допускается всеми видами транспорта в закрытой таре из стекла или полиэтилена. Тара из стали не допускается

Добавки ЦКН должны храниться в закрытых складских помещениях вдали от нагревательных приборов при температуре от +5 до +35^оС.

Срок хранения добавок ЦКН — 1 год с момента изготовления.

По вопросам приобретения Блескообразующие добавки ЦКН-012 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: