



Добавка ЦКН-41

(ТУ 2499-006-40195384-05) для электролита хромирования

Электролит хромирования с добавкой ЦКН-41 обеспечивает получение высококачественных блестящих хромовых покрытий толщиной до 500 и более мкм. Электролит может успешно применяться как для декоративных целей, так и для получения твердых, износостойких покрытий.

Применение специальной (не содержащей фторидов) добавки обеспечивает:

- универсальность состава электролита для получения покрытий с различными функциональными свойствами;
- повышение скорости осаждения хрома по сравнению со стандартными электролитами на 40% — до 1,2 мкм/мин;
- отсутствие подтравливания основы из черных металлов, меди и ее сплавов

[Техническая консультация](#)

Состав раствора

Компоненты	Концентрация, г/л
Хромовый ангидрид	230-280
Серная кислота	2-4
Добавка ЦКН-41	5-10 мл/л

[Техническая консультация](#)

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



Рекомендуемые технологические параметры

Катодная плотность тока, А/дм ²	30-60
Температура, °С	50-60
Скорость осаждения, мкм/мин	0.9-1.0
Соотношение катодной и анодной поверхности	1:2 — 1:10

Приготовление и корректирование раствора

1. Добавку ЦКН-41 вводят в электролит после растворения основных компонентов, исходя из концентрации 5-10 мл/л. После растворения добавки рекомендуется провести предварительную проработку электролита из расчета прохождения количества электричества 3.5 А*ч/л в рабочем режиме.
2. Покрыть опытную партию деталей. При плотности тока 50-60 А/дм² и температуре 55°С должно осаждаться блестящее покрытие со скоростью 0.9-1 мкм/мин и с выходом по току 23-24%.
3. Корректирование электролита по основным компонентам производится на основании результатов химического анализа. Анализ электролита хромирования проводят по методикам, описанным в ГОСТ или отраслевой НТД.
4. Корректирование электролита по добавке ЦКН-41 производят на основании определения выхода по току хрома (методика описана в Технологической инструкции) или исходя из степени уноса электролита.

Расчетный норматив расхода добавки для деталей 2 группы сложности 0.7-1.5 мл/м²

Транспортировка и хранение

Транспортирование добавки ЦКН-41 допускается всеми видами транспорта в закрытой таре из стекла или полиэтилена. Тара из стали не допускается

Добавка ЦКН-41 должна храниться в закрытых складских помещениях вдали от нагревательных приборов при температуре от +5 до +35°С.

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



Добавка ЦКН-41

Срок хранения добавки ЦКН-41 — 1 год с момента изготовления.

По вопросам приобретения Добавка ЦКН-41 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

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