



RADO-5M

Блескообразующая добавка

Блескообразующая добавка RADO-5M совместима и заменяет 1,4-бутиндиол или его производные в электролите блестящего и полублестящего никелирования. Она обеспечивает выравнивание и блеск гальванического никелевого покрытия. Концентрация в стандартном электролите никелирования составляет (0,4 – 0,6) см³/дм³. Расход добавки (1,5 – 2,0) дм³ на 10.000 А · час.

Замена бутиндиола проводится добавлением добавки RADO-5M в электролит никелирования при его корректировании.

Следует отметить, что **при замене бутиндиола добавкой RADO-5M** возможно применение сахараина, но наиболее эффективное действие добавки RADO-5M достигается, когда она применяется совместно с заменителем сахараина – добавкой RADO-2.

RADO-12

Выравнивающая добавка

Выравнивающая добавка RADO-12 применяется в электролитах блестящего никелирования для получения выровненного и пластичного никелевого покрытия. Эта добавка особенно рекомендуется применять при осаждении никелевого покрытия на деталях сложной конфигурации.

Выравнивающая добавка RADO-12 применяется совместно с блескообразующей добавкой RADO-5M и добавкой RADO-2.

Концентрация выравнивающей добавки RADO-12 в стандартном электролите никелирования составляет (1,0 – 1,5) см³/дм³, расход (1,2 – 2,2) дм³ на 10.000 А · час.



RADO-1

Блескообразующая добавка

Блескообразующая добавка RADO-1 совместно с блескообразующей добавкой RADO-5M и добавкой RADO-2 способствует осаждению выравненного, блестящего и эластичного никелевого покрытия.

Концентрация добавки RADO-1 в стандартном электролите никелирования составляет (3 – 7) см³/дм³, расход (1,5 – 2,0) дм³ на 10.000 А · час.

Следует отметить, что взамен добавок RADO-1, RADO-12 и RADO-5M более экономично и удобно применять одну добавку – добавку RADO-57M.

RADO-11

Антипиттинговая добавка

Для электролитов никелирования

Антипиттинговая добавка RADO-11 может применяться в электролитах блестящего, полублестящего и матового никелирования. Добавка применяется как профилактически, так и при появлении питтинга.

Оптимальная концентрация добавки RADO-11 - 0,5 см³/дм³. Возможно увеличение концентрации:

- для электролита блестящего никелирования – до 2 см³/дм³;
- для электролита полублестящего никелирования – до 3 см³/дм³;
- для электролита матового никелирования – до 5 см³/дм³.

Расход добавки RADO-11 составляет (0,3 – 0,5) см³/м² и зависит от степени загрязнения электролита. Жир и масло эмульгируется компонентами

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



добавки и для восстановления ее активности требуется увеличение ее концентрации.

NIA-1

Антипиттинговая добавка

Для электролитов никелирования

Антипиттинговая добавка NIA-1 может применяться в электролитах блестящего, полублестящего и матового никелирования. Добавка применяется при появлении питтинга.

Оптимальная концентрация добавки NIA-1 (1 - 2) см³/дм³. Расход добавки зависит от степени загрязнения электролита. Масло эмульгируется компонентами добавки и для восстановления ее активности требуется увеличение ее концентрации.

По вопросам приобретения **добавок** 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