



LIKONDA® 2A-T

Процесс радужного хромирования блестящих цинковых гальванопокрытий.

Процесс Likonda® 2A-T предназначен для получения радужных хроматных пленок на блестящих цинковых и кадмиевых гальванопокрытиях, осажденных из щелочных и слабокислых электролитов. Процесс может применяться на автоматических и обслуживаемых вручную вращательных и подвесочных установках.

Коррозионная стойкость хроматных пленок, определенная согласно ISO 9227 в камере 5%-ного нейтрального соляного тумана, составляет 76 – 92 часов до появления белых продуктов коррозии цинка (кадмия).

Хромирующая композиция Likonda® 2A-T представляет собой сухую порошкообразную механическую смесь соединений Cr(VI) и неорганических солей.

Техническая консультация

Состав раствора и технологические параметры:

Композиция Likonda® 2A-T	50 – 70 г/дм ³
Серная кислота (d = 1,84)	0,7 – 1,7 см ³ /дм ³
Кислотность раствора	1,6 – 2,0 ед. pH
Температура раствора	16 – 30 °C
Продолжительность хромирования	20 – 45 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



LIKONDA® 2A-T И LIKONDA® 3-Cr-DC

Перемешивание	Рекомендуется лёгкое перемешивание раствора сжатым воздухом, покачивание подвесок и встряхивание корзин.
Сушка	Рекомендуется сушка тёплым (50 – 60 °С) воздухом, подаваемым в сушильную камеру под напором.

Раствор хромирования корректируется композицией Likonda® 2A-T по данным анализа на Cr(VI).

Средняя норма расхода композиции Likonda® 2A-T составляет 25–30 г на 1 м2 обработанной поверхности.

LIKONDA® 3-Cr-DC

Окрашивающая добавка к растворам голубого хромирования блестящих цинковых покрытий на основе соединений трехвалентного хрома.

Добавка Likonda® 3-Cr-DC является специальным окрашивающим составом, который применяется в растворах голубого хромирования блестящих цинковых гальванопокрытий на основе трёхвалентного хрома Likonda® 3-Cr-DC для окрашивания голубой хроматной плёнки в устойчивый, глубоко насыщенный жёлтый или желто – радужный цвет.

[Техническая консультация](#)

Состав раствора и 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



Композиция Likonda® 3-Cr-MC	30 – 80 см3/дм3
Добавка Likonda® 3-Cr-DC	5 – 10 см3/дм3
Кислотность раствора	1,5 – 3,0 (опт. 2,0 – 2,2) ед. pH
Температура раствора	45 – 50 °С
Продолжительность хроматирования*	15 – 90 (опт. 25 – 30) с зависит от концентрации и продолжительности эксплуатации раствора

*** Время хроматирования с окрашиванием меньше, чем при работе с хроматирующими составами без красителя.**

Стадии процесса:

- Цинкование
- Холодная промывка
- Осветление в 0,5% растворе азотной кислоты
- Холодная промывка
- Хроматирование в растворе Likonda® 3-Cr-MC с красителем Likonda® 3-Cr-DC
- Холодная промывка
- Тёплая промывка (45 — 60°C)
- Сушка сжатым воздухом (< 70°C)

Для увеличения коррозионной стойкости и механической прочности получаемых хроматных плёнок или при появлении на деталях в местах задержки хроматирующего раствора жёлтого стирающегося покрытия рекомендуется обработка в растворе композиции Likonda® LC или Likonda® LC-H.

При работе с добавкой Likonda® 3-Cr-DC возможно выпадение рыхлого осадка, не влияющего на качество окрашивания.

Норма расхода добавки Likonda® 3-Cr-DC – 10-20 см3/м2.



LIKONDA® 2A-T И LIKONDA® 3-Cr-DC

По вопросам приобретения **LIKONDA® 2A-T И LIKONDA® 3-Cr-DC** и 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