



## LIKONDA® 3-Cr-Fe

### **Композиция к растворам трехвалентного хроматирования.**

**Добавка Likonda® 3-Cr-Fe** предназначена для нейтрализации отрицательного действия примесей ионов железа на качество и коррозионную стойкость хроматных пленок, получаемых на цинке в кислых растворах хроматирования Cr(III).

### **Отличительные черты добавки Likonda® 3-Cr-Fe:**

Недорогая, экономичная в употреблении

Удваивает работоспособность кислого раствора хроматирования Cr(III)

Исключает желтизну или бесцветность хроматной пленки, вызываемую высоким содержанием примесей ионов железа (0,1 - 0,4 г/дм<sup>3</sup>) в растворе.

### **Приготовление раствора:**

Добавить от 0,1% до 0,2% добавки Likonda® 3-Cr-Fe по объему на каждые 0,1 г/дм<sup>3</sup> железа, установленных предварительно аналитически.

### **Примечания:**

Излишнее употребление или значительное превышение необходимого количества этого продукта понижает коррозионную стойкость хроматных пленок.

Добавка обычно вводится один раз в раствор хроматирования. Если нарастание количества железа в растворе продолжается, раствор следует удалить.

## LIKONDA® 27

**Технологический процесс** нехроматного пассивирования цинковых гальванопокрытий.

**Процесс Likonda® 27 предназначен** для получения прозрачных бесцветных с лёгким голубым или радужным оттенком нехроматных пассивных плёнок на блестящих цинковых гальванопокрытиях, осаждённых из щелочных и слабокислых электролитов цинкования.

Процесс может применяться на подвесочных и вращательных установках.



**Коррозионная стойкость пассивных плёнок**, определенная согласно ISO 9227 в камере 5%-ного нейтрального соляного тумана, составляет не менее 6 часов до появления белых продуктов коррозии цинка. Композиция Likonda® 27 представляет собой водный раствор неорганических солей и кислот. Рабочий раствор готовят разбавлением композиции Likonda® 27 водой и, при необходимости, корректируют кислотность добавлением гидроксида натрия или азотной кислоты.

[Техническая консультация](#)

**Состав раствора и режим пассивирования:**

Композиция Likonda® 27	45 - 55 (опт. 50) см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>
Кислотность раствора	1,4 - 1,7 (опт. 1,5) ед. рН
Температура раствора	15 - 30 (опт. 20) °С
Продолжительность пассивирования	20 - 60 (опт. 30) с

[Техническая консультация](#)

**Перемешивание:**

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



Перемешивание	Рекомендуется легкое перемешивание раствора сжатым воздухом, покачивание подвесок или встряхивание корзин.
Сушка	Рекомендуется сушить теплым (60 - 70 °С) воздухом, подаваемым в сушилку под давлением.

Ориентировочная норма расхода композиции Likonda® 27 - **10-20 см<sup>3</sup>/м<sup>2</sup>** обработанной поверхности.

По вопросам приобретения **LIKONDA® 3-Cr-Fe и LIKONDA® 27** и подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: