



## LIKONDA® 3-Cr-MC

**Процесс голубого хромирования блестящих цинковых покрытий на основе соединений трехвалентного хрома.**

**Процесс Likonda® 3-Cr-MC предназначен** для получения голубых хроматных плёнок на блестящих цинковых гальванопокрытиях, осажденных из щелочных и кислых электролитов. Процесс может применяться в автоматических и обслуживаемых ручным способом подвесочных и вращательных установках.

**Жидкая хромирующая композиция Likonda® 3-Cr-MC** не содержит высокотоксичных соединений Cr(VI). Основой композиции являются полимерные комплексные соединения Cr(III), позволяющие получить декоративные коррозионно- и термостойкие голубые хроматные плёнки при комнатной температуре.

**Коррозионная стойкость** получаемых хроматных плёнок в камере нейтрального 5%-ного соляного тумана, определенная согласно ISO 9227, при правильном применении составляет 120-150 часов до появления белых продуктов коррозии цинка. Хроматная плёнка является термостойкой до температуры 200°C.

### Техническая консультация

#### Состав раствора и технологические параметры:

Композиция Likonda® 3-Cr-MC	30 - 80 (опт. 40 - 45) см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>
Кислотность раствора	1,5 - 3,0 (опт. 2,0 - 2,2) ед. рН
Температура раствора	16 - 30 (опт. 20) °С
Продолжительность хромирования	20 - 60 (опт. 30 - 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



Перемешивание	Рекомендуется лёгкое перемешивание раствора сжатым воздухом, покачивание подвесок и встряхивание корзин.
Сушка	Рекомендуется сушка тёплым (60 – 80 °С) воздухом, подаваемым в сушильную камеру под напором.

Хромирующий раствор корректируется добавлением композиции Likonda® 3-Cr-MC и азотной кислоты.

Ориентировочная норма расхода композиции Likonda® 3-Cr-MC составляет 5 см<sup>3</sup> (подвески) и 10 см<sup>3</sup> (барабаны) на 1 м<sup>2</sup> обработанной поверхности.

## LIKONDA® 3-Cr

**Процесс радужного хромирования блестящих цинковых покрытий на основе соединений трехвалентного хрома.**

**Процесс Likonda® 3-Cr предназначен** для получения радужных хроматных плёнок на блестящих цинковых гальванопокрытиях, осажденных из щелочных и кислых электролитов.

Процесс может применяться в автоматических и обслуживаемых ручным способом подвесочных и вращательных установках.

Жидкая хромирующая композиция Likonda® 3-Cr не содержит высокотоксичных соединений Cr(VI). Основой композиции являются органические полимерные комплексные соединения Cr(III), позволяющие получить декоративные коррозионно- и термостойкие радужные хроматные плёнки при комнатной температуре.

**Коррозионная стойкость** получаемых на подвесках хроматных плёнок в камере нейтрального 5%-ного соляного тумана, определенная согласно ISO 9227, при правильном применении составляет 120-240 часов до появления белых продуктов коррозии цинка. Хроматная плёнка является термостойкой до температуры 200°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



## Техническая консультация

### Состав раствора и технологические параметры:

Композиция Likonda® 3-Cr	50-100 см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>
Кислотность раствора	1,4-2,2 ед. рН
Оптимальная температура раствора	16-30 °С
Продолжительность хроматирования	30-60 с
Перемешивание	Рекомендуется лёгкое перемешивание раствора сжатым воздухом, покачивание штанги и встряхивание корзин.
Сушка	Рекомендуется сушка тёплым (60 - 80°С) воздухом, подаваемым в сушильную камеру под напором.

Хроматирующий раствор корректируется добавлением композиции Likonda® 3-Cr и азотной кислоты.

**Ориентировочная норма расхода композиции Likonda® 3-Cr** составляет 10-20 см<sup>3</sup> (подвески) и 20-30 см<sup>3</sup> (барабаны) на 1 м<sup>2</sup> обработанной поверхности. Фактическая норма расхода композиции Likonda® 3-Cr должна определяться практическим путем с учетом конкретных производственных условий.

По вопросам приобретения **LIKONDA® 3-Cr-MC И LIKONDA® 3-Cr** и подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и

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® 3-Cr-MC И LIKONDA® 3-Cr

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