



### Композиция для дополнительной обработки хроматных плёнок

**Композиция Likonda® LC предназначена** для дополнительной обработки хроматных пленок на цинковых гальванопокрытиях с целью увеличения их коррозионной стойкости.

**Композиция Likonda® LC отличается** низкой вязкостью, что дает возможность использовать ее в автоматических и обслуживаемых ручным способом как подвесочных, так и вращательных установках.

**Композиция Likonda® LC применяется** для дополнительной обработки голубых и радужных хроматных пленок, полученных в растворах на основе соединений как шестивалентного, так и трехвалентного хрома. Хроматные пленки после обработки в растворе Likonda® LC покрываются бесцветным, прозрачным, беспористым, тонким, механически прочным покрытием, значительно увеличивающим их коррозионную стойкость.

**Время до появления белых продуктов** коррозии цинка на не более 5%-тов поверхности, определенная согласно ISO 9227 в камере нейтрального 5%-ого соляного тумана, для хроматных пленок, обработанных в растворе Likonda® LC, **составляет:**

- не менее 100 часов для голубых пленок, полученных в растворе на основе Cr(VI);
- не менее 160-200 часов для голубых пленок, полученных в растворе Likonda® 3Cr-МС на основе Cr(III);
- не менее 300-400 часов для радужных пленок, полученных в растворе на основе Cr(VI).

### Техническая консультация

Состав раствора и технологические параметры	Норма
Композиция Likonda® LC, см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>	10 - 80 (опт. 30 - 50)
Кислотность раствора, ед. рН	10,5 - 12,0 (опт. 11,0)
Температура раствора, °С	16 - 60 (опт. 25 - 30)

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



Время погружения, с	5 - 120 (опт. 30)
---------------------	-------------------

**Рекомендуется сушка** теплым воздухом (50 - 60 °С), подаваемым в сушильную камеру под напором.

**Типовой цикл :**

- хроматирование
- промывка
- обработка в растворе Likonda® LC
- сушка

**Контроль коррозионной стойкости** покрытий можно проводить экспресс-методом с использованием 5%-ного раствора уксуснокислого свинца.

**Раствор Likonda® LC при эксплуатации** корректируется добавлением композиции Likonda® LC на основе аналитического определения ее концентрации или из расчета уноса раствора обрабатываемыми деталями.

**Средняя норма расхода добавки** Likonda® LC: 5-7,5 см<sup>3</sup> (подвески) и 10-15 см<sup>3</sup> (барабаны) на 1 м<sup>2</sup> обрабатываемой поверхности.

По вопросам приобретения **LIKONDA® LC** и подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: