



LIKONDA® ZnRC

Процесс блестящего кислого хлоридного цинкования без ионов аммония.

Процесс Likonda® ZnRC предназначен для получения блестящих цинковых покрытий на стальных, чугунных, термообработанных и нитридных стальных поверхностях из кислых хлоридных электролитов без ионов аммония.

В отличие от применяемых техпроцессов кислого цинкования добавки Likonda® ZnRC изготавливаются на основе водорастворимых соединений и являются эффективными при повышенных температурах.

Электролит Likonda® ZnRC минимально пенится, поэтому его можно перемешивать воздухом.

Полученные покрытия легко хроматируются и пассивируются.

[Техническая консультация](#)

Оптимальный состав электролита:

Цинк хлористый	70	г/дм ³
(в том числе Zn ²⁺)	(34)	г/дм ³
Калий хлористый	210	г/дм ³
(Общее количество Cl ⁻)	(135)	г/дм ³
Борная кислота	34	г/дм ³
Добавка Likonda® ZnRC-1	40	см ³ /дм ³

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



Добавка Likonda® ZnRC-2	1	см3/дм3
-------------------------	---	---------

Оптимальная кислотность электролита 5,2, интервал 4,8 - 5,9 ед. pH.

Оптимальная температура электролита цинкования 25°C, интервал 16 - 48°C.

Рекомендуется легкое перемешивание электролита сжатым воздухом или покачивание катодных штанг.

Плотность катодного тока (А/дм2):

— на подвесках 0,5 - 5,0 (оптимальная 2,0 - 2,5),

— в барабанах 0,2 - 1,5 (оптимальная 0,8).

Скорость осаждения цинкового покрытия при 2 А/дм2 - 0,5 мкм/мин.

Средняя норма расхода добавок:

— Likonda® ZnRC-1: 1 дм3 на каждые 6,0 кг хлорида калия, добавляемого в ванну цинкования

— Likonda® ZnRC-2: 1,5 - 2,5 дм3 на 10.000 А • часов

Добавки Likonda® ZnRC-1, Likonda® ZnRC-2 не содержат вредных или опасных веществ и не требуют специальных методов очистки сточных вод.

LIKONDA® ZnSC-R

Процесс скоростного полублестящего щелочного нецианистого цинкования

Процесс Likonda® ZnSC-R предназначен для электроосаждения полублестящих цинковых покрытий на движущейся стальной ленте или проволоке из экономичного щелочного нецианистого электролита.

Процесс Likonda® ZnSC-R можно успешно использовать и при высоких 8-11 А/дм2, и при низких 2-8 А/дм2 плотностях тока, что отражает его универсальность.



Полученные покрытия пластичны даже при толщине 30 микрон.

Электролит Likonda® ZnSC-R стоек к высоким температурам до +50°C, имеет прекрасную кроющую и рассеивающую способность в широком интервале плотностей тока.

Полученные полублестящие цинковые покрытия легко хроматируются и пассивируются, фосфатируются, красятся, покрываются порошковым покрытием.

Техническая консультация

Оптимальный состав электролита:

Окись цинка	23	г/дм ³
(в том числе Zn ²⁺)	(18)	г/дм ³
Гидроксид натрия	140	г/дм ³
Добавка Likonda® ZnSC-R	20	см ³ /дм ³
Добавка Likonda® ZnS-K *	0,1	см ³ /дм ³

* **Добавка Likonda® ZnS-K** обычно используется только в случае применения жесткой воды и/или загрязнения электролита ионами посторонних металлов.

Электролит цинкования не требует перемешивания и подогрева. Оптимальная температура электролита цинкования 30°C, интервал 20 – 50°C.

Добавки Likonda® ZnSC-R и Likonda® ZnS-K не содержат вредных или опасных веществ и не требуют специальных методов очистки сточных вод.

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® ZnRC и LIKONDA® ZnSC-R

По вопросам приобретения **LIKONDA® ZnRC и LIKONDA® ZnSC-R** 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