



Процесс блестящего щелочного нецианистого цинкования

Процесс **Likonda® ZnS-GB** предназначен для получения цинковых покрытий на стальных поверхностях из щелочных нецианистых растворов в барабанах и на подвесках.

Процесс **Likonda® ZnS-GB**, по сравнению с другими аналогичными процессами нецианистого щелочного цинкования, позволяет получать декоративные, сильно блестящие цинковые покрытия в широком интервале плотностей тока (0,5-8 А/дм²) и концентраций цинка (6,0-20,0 г/дм³). Электролит имеет прекрасную кроющую и рассеивающую способность как при высокой, так и при низкой плотности тока и может применяться для нанесения покрытий на детали сложной конфигурации.

Раствор **Likonda® ZnS-GB** особенно стоек к загрязнениям, таким, как кальций, магний, свинец, кадмий, железо. Полученные в процессе **Likonda® ZnS-GB** блестящие цинковые покрытия легко хромируются и пассивируются.

[Техническая консультация](#)

Оптимальный состав электролита:

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



Окись цинка	14	г/дм3
(в том числе Zn ²⁺)	(11,2)	г/дм3
Гидроксид натрия	112	г/дм3
Добавка Likonda® ZnFeSC-R	5	см3/дм3
Добавка Likonda® ZnFeSC-B	15	см3/дм3
Добавка Likonda® ZnFeSC-S	45	г/дм3
Добавка Likonda® ZnFeSC-E*	0,5	см3/дм3

* **Добавка Likonda® ZnFeSC-E** предназначена для увеличения блеска покрытий, особенно при низких и средних плотностях катодного тока.

Электролит Likonda® ZnFeSC не требует перемешивания и подогрева. Оптимальная рабочая температура электролита 25°C, пределы 16 – 35°C. Скорость осаждения покрытия при 2 А/дм² ~ 0,45 мкм/мин.

В процессе Likonda® ZnFeSC используются инертные стальные аноды.

Для пополнения ванны цинком используется генератор цинка. Обычно вместимость генератора цинка составляет 1/5 часть объема ванны цинкования. Необходимое количество железа в электролите пополняется периодически добавлением добавки Likonda® ZnFeSC-R.

Добавки Likonda® ZnFeSC-R, Likonda® ZnFeSC-B, Likonda® ZnFeSC-S и Likonda® ZnFeSC-E не содержат вредных или опасных веществ и не требуют специальных методов очистки сточных вод.

По вопросам приобретения **LIKONDA® ZnS-GB** 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