Процесс декоративного и твердого хромирования из низко концентрированного электролита

Процесс «Лимеда Х-3» используется для нанесения твердых защитно-декоративных блестящих покрытий на изделия из стали, меди, медных и цинковых сплавов, а также никеля. Твердость хромовых покрытий при толщине слоя до 1мкм составляет 1000-1100 кгс/мм^2. Электролит стабилен в работе, прост в приготовлении и эксплуатации.

Процесс «**Лимеда Х-3**» имеет следующие преимущества.

- Снижение экологического загрязнения вследствие снижения концентрации хромового ангидрида.
- Экономия химикатов как для процесса хроматирования, так и для последующей нейтрализации промывных вод.
- Увеличение скорости осаждения на 20-25%.
- Возможность исключения полировки.
- Более высокая рассеивающая способность электролита по сравнению с другими электролитами.
- За счет отсутствия серной кислоты и более низкой концентрации хромового ангидрида увеличивается срок службы электролита хромирования.
- Получаемый микротрещеноватый слой хрома, начиная с толщины 0,3 мкм, обеспечивает высокую коррозионную стойкость деталей.

Состав электролита и режимы работы

- Хромовый ангидрид 80-120 г/л
- «Лимеда Х-3» 2-3 г/л
- Температура 30-55 ^{o}C
- Плотность тока 7-30 А/дм^2
- Скорость осаждения 0,2-0,9 мкм/мин

Расход добавки:

- при толщине слоя до 1мкм 0,01-0,05 г/м^2
- свыше 10 мкм 0,1-0,3 г/м^2

По вопросам приобретения лимеда Х-3 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: