



Процесс предназначен для получения блестящего покрытия сплавом медь-олово из нецианистого электролита на детали, изготовленные из меди. В случае бронзирования деталей из других металлов или сплавов наносится подслоя блестящей меди или никеля.

Покрытие сплавом медь-олово с блестящим подслоем имеет декоративный вид, золотисто желтый цвет.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация
1. Медь (II) сернокислая 5-водная, г/дм ³	25 - 35
2. Олово сернокислое, г/дм ³	40 - 60
3. Кислота серная, г/дм ³	160 - 220
4. Гидрохинон, г/дм ³	0,5 - 2,0
5. Натрий сернокислый безводный, г/дм ³	40 - 60
6. Блескообразователь Вг-1М, см ³ /дм ³	5 - 10
7. Добавка Вг-2, см ³ /дм ³	5 - 10

Режим работы:

Параметр	Значение
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	0,5 - 1,5



Процесс блестящего бронзирования из сернокислого электролита

2. Анодная плотность тока, А/дм ²	0,5 - 1,0
3. Температура, °С	18 - 22
4. Скорость осаждения покрытия, мкм/мин	0,2 - 0,4
5. Перемешивание	покачивание штанги (сжатый воздух не допускается)

Аноды - сплав медь-олово-фосфор (олово - 10 %, фосфор - 0,1 %, медь - остальное).

По вопросам приобретения **процесса блестящего бронзирования из сернокислого электролита** и получения 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