



Процесс блестящего никелирования ELPELYT® GS 7

Процесс блестящего никелирования ELPELYT® GS 7 позволяет получать исключительно хорошо выровненные и дактильные осадки никеля, отличающиеся, в частности, высоким блеском и выравненностью, а также отличным сродством к последующему хромированию.

Процесс работает как при катодном, так и при воздушном перемешивании.

Отличительные особенности:

- Благодаря высокой выравнивающей способности процесс позволяет получать блестящие осадки при меньших толщинах: экономия никеля.
- Высокая стабильность процесса. Электролит не загрязняется продуктами разложения блескообразователей. Поэтому, обработка активированным углём и/или перекисью водорода требуется только в случаях загрязнения электролита загрязнениями, приносимыми извне (остатки масла на деталях, некачественные аноды, недостаточно чистые химикаты). В любом случае, за счёт уменьшения количества циклов очистки электролита уменьшается расход добавок, адсорбируемых углём и разлагаемых перекисью водорода.

Система блескообразователей ELPELYT® GS 7 позволяет регулировать отдельно выравнивающую и рассеивающую способность электролита. Такое отдельное регулирование позволяет экономить добавки и меньше загрязнять электролит органическими компонентами.

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



Процесс блестящего и полублестящего никелирования

[Техническая консультация](#)

Наименование продукта	Концентрация
никель ²⁺ г/л	50÷70
хлориды г/л	57÷88
борная кислота г/л	37,0÷45,0
ELPELYT GS-7 CARRIER X5 мл/л или	8,0÷24,0
ELPELYT GS-7 CARRIER X NEW, г/л	1,0÷4,0
ELPELYT CARRIER H, мл/л	2,0÷6,0
ELPELYT GS 7 BRIGHTENER HL + ELPELYT GS 7	0,1÷0,2 (барботаж)
BRIGHTENER ST мл/л	2,0÷0,4 (мех. перемешивание)
ELPELYT WETTING AGENT 62A, мл/л	2,0÷10,0
ELPELYT WETTING AGENT 22C, г/л	3,0÷10,0
ELPELYT WETTING AGENT G, г/л	0,5÷2,0

Операционные параметры:

[Техническая консультация](#)

Наименование параметра	Значение
------------------------	----------

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



Процесс блестящего и полублестящего никелирования

Температура раствора, °C	50÷65
катодная плотность тока, А/дм ²	2,0÷8,0
анодная плотность тока, А/дм ²	1,0÷3,0
рН	3,9÷4,6

Расход добавок на 10 000 А*ч:

[Техническая консультация](#)

ELPELYT GS-7 CATIER X5, л	0,8÷1,2
ELPELYT GS-7 CARRIER X NEW, кг	0,2÷0,3
ELPELYT CARRIER H, л	добавляется только при работе на низких концентрациях блескообразователей
ELPELYT GS 7 BRIGHTENER HL + ELPELYT GS 7 BRIGHTENER ST, л	1,00÷2,00
ELPELYT WETTING AGENT 62A, л	0,15÷0,30
ELPELYT WETTING AGENT 22C, мл/л	0,2÷0,4
ELPELYT WETTING AGENT G, кг	0,03÷0,05

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



Процесс полублестящего никелирования ELPELYT® E 10 X

Процесс полублестящего никелирования ELPELYT E 10 X предназначен для получения никелевой подложки при двухслойном никелировании. Процесс ELPELYT E 10 X зарегистрирован в IMDS системе под кодом 748769.

Характеристики процесса:

- Получаемые осадки не содержат серы, что увеличивает коррозионную стойкость конечного многослойного покрытия.
- Электролит ELPELYT E 10 X характеризуется хорошей выравнивающей способностью.

Состав электролита:

Техническая консультация

Наименование продукта	Концентрация
никель ²⁺ г/л	65÷75
хлориды г/л	15÷20
борная кислота г/л	37÷45
добавка ELPELYT LEVELLER X-10, мл/л	3÷8

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



Процесс блестящего и полублестящего никелирования

добавка ELPELYT LEVELLER E-10, г/л	0,3÷0,8
добавка WETTING AGENT DL-S (при барботаже), мл/л	1÷4
добавка WETTING AGENT G (при катодном перемешивании), г/л	0,2÷2

Операционные параметры:

[Техническая консультация](#)

Наименование параметра	Значение
Температура электролита, °C	50÷63
катодная плотность тока, А/дм ²	2,0÷8,0
анодная плотность тока, А/дм ²	1,0÷3,0
pH	3,9÷4,6

Расход добавок на 10 000 А*ч:

[Техническая консультация](#)

добавка ELPELYT LEVELLER X-10, л	0,1÷0,2
----------------------------------	---------

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



Процесс блестящего и полублестящего никелирования

добавка ELPELYT LEVELLER E-10, л	1÷1,8
добавка WETTING AGENT DL-S, л	0,1÷0,3
добавка WETTING AGENT G, кг	0,03÷0,05

По вопросам приобретения **процесса блестящего и полублестящего никелирования** 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