

**АС-45**

Процесс предназначен для получения блестящего цинкового покрытия на подвесках, барабанах и колоколах как в стационарных ваннах, так и полуавтоматических и автоматических установках. Процесс включает все преимущества кислого хлористого цинкования – высокую катодную эффективность, декоративное покрытие и возможность получения покрытия на отлитых и кованных деталях.

Особенностью процесса является возможность использования высокой температуры электролита (до 45 °С), что снижает затраты на охлаждение и повышает производительность.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация	
	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Цинк хлористый, г/дм ³	80 – 130	50 – 70
2. Аммоний хлористый, г/дм ³ или калий хлористый, г/дм ³	180 – 200 160 – 180	200 – 250 180 – 200
3. Кислота борная (только в случае применения хлористого калия), г/дм ³	20 – 30	15 – 30
4. Добавка блескооб. АС-45А, см ³ /дм ³	30 – 50	30 – 50
5. Добавка блескооб. АС-45В, см ³ /дм ³	2 – 6	3 – 8



Режим работы:

Параметр	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	0,5 – 4,0	0,2 – 1,2
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	0,5 – 5,0	
3. Скорость осаждения, мкм/мин	0,5 (при 2,0 А/дм ²) 0,2 (при 0,8 А/дм ²)	
4. Температура, °С	15 – 45	
5. pH	4 – 6	
6. Фильтрация	Периодическая	

Расход добавок составляет (1,5 – 3,0) дм³ на 10.000 А · час. Ориентировочная норма расхода при толщине покрытия 1 мкм (0,9 – 1,8) см³/м².

ABC

Процесс предназначен для нанесения защитного и защитно-декоративного цинкового покрытия на сталь, чугун и цинковые сплавы. Применяется для цинкования на подвесках, барабанах и колоколах как в стационарных ваннах, так и в полуавтоматических и автоматических линиях. Электролит обладает хорошей рассеивающей и кроющей способностью.



Получаемое цинковое покрытие – блестящее и эластичное, хорошо хроматируется в растворах бесцветного (голубого), радужного и др. хроматирования и не требует дополнительной операции осветления.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация	
	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Цинк хлористый, г/дм ³	80 – 120	50 – 80
2. Аммоний хлористый, г/дм ³ или калий хлористый, г/дм ³	180 – 230 160 – 180	200 – 250 180 – 220
3. Кислота борная (только в случае применения хлористого калия), г/дм ³	20 – 30	20 – 30
4. Добавка блескообраз. А, см ³ /дм ³	30 – 50	30 – 50
5. Добавка блескообраз. В, см ³ /дм ³	3 – 6	5 – 10
6. Добавка блескообраз. С, см ³ /дм ³	только для корректирования	

Режим работы:

Параметр	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	0,5 – 4,0	0,2 – 1,2
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	0,5 – 5,0	0,5 – 5,0
3. Скорость осаждения, мкм/мин	0,5 (при 2,0 А/дм ²) 0,2 (при 0,8 А/дм ²)	
4. Температура, °С	15 – 35	
5. pH	4 – 6	



6. Фильтрация	Периодическая
---------------	---------------

Расход добавок составляет (1,5 – 3,0) дм³ на 10.000 А · час. Ориентировочная норма расхода при толщине покрытия 1 мкм (0,9 – 1,8) см³/м².

По вопросам приобретения **процессов блестящего кислотного цинкования** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: