



RADO-57M

Процесс предназначен для получения блестящего никелевого покрытия на изделия простого и сложного профиля из электролита с повышенной выравнивающей способностью и блеском покрытия.

В электролите применяется комплекс блескообразующих, выравнивающих и других добавок. Благодаря этим добавкам предлагаемый электролит никелирования имеет следующие преимущества:

- 1) позволяет уменьшить толщину покрытия за счет высокой выравнивающей способности электролита, тем самым сокращая время электролиза и уменьшая расход никеля;
- 2) более толерантен к загрязнениям посторонними металлами (Zn, Cu и др.) и органическими примесями. Это позволяет уменьшить затраты на очистку электролита и обеспечить постоянство качества покрытия;
- 3) процесс стабилен, простое его корректирование. Применяется только одна блескообразующая добавка RADO-57M (блескообразователи и выравниватели вместе);
- 4) позволяет поддерживать концентрации основных составных компонентов электролита, блескообразующих и выравнивающих добавок, а также плотность тока и температуру в более широком диапазоне по сравнению с обычно принятыми оптимальными значениями. Качество покрытий практически не меняется при отклонении от этих значений до 20 %.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация
1. Никель серноокислый (семиводный или шестиводный), г/дм ³	280 - 320



2. Никель двухлористый шестиводный, г/дм ³ или депассивирующая добавка RADO-35*, см ³ /дм ³	50 - 55 60 - 70
3. Кислота борная, г/дм ³	35 - 40
4. Добавка блескообразующая RADO-57M, см ³ /дм ³	3 - 6
5. Добавка RADO-2, г/дм ³	2 - 3
6. Добавка антипиттинговая RADO-11, см ³ /дм ³	0,5 - 1,0

*В случае применения депассивирующей добавки RADO-35 следует поддерживать максимальную концентрацию никеля, т.е. не менее как 65 г/дм³ по металлу (1 г NiSO₄ · 7H₂O соответствует 0,21 г никеля, а 1 г NiSO₄ · 6H₂O - 0,22 г никеля).

Режим работы:

Параметр	Значение
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	0,2 - 8,0
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	Не более 2
3. Температура, °С	50 - 60
4. рН	4,2 - 4,8
5. Перемешивание	Очищенным сжатым воздухом (10 - 20) м ³ /час на каждый метр катодной штанги
6. Фильтрация	Непрерывная, не менее 1 объема в час

Расход добавок:

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



Наименование добавки	Расход на 10.000 А · час	Расход на 1 м ² покрытия толщиной 10 мк
1. Добавка RADO-57M	(1 - 2) дм ³	(10 - 20) см ³
2. Добавка RADO-2	(0,18 - 0,20) кг	(1,5 - 1,7) г

Добавка:

Добавка RADO-2 совместима и заменяет сахарин или его производные в электролите никелирования. Она увеличивает пластичность, снижает внутренние напряжения никелевого покрытия.

Концентрация добавки RADO-2 в стандартном электролите никелирования составляет (1,5 - 3,0) г/дм³. Расход добавки (0,15 - 0,30) кг на 10.000 А · час.

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