



Технологический процесс Likonda® SnC предназначен для нанесения блестящего оловянированного покрытия на изделия из стали, меди и ее сплавов, кобальта, никеля и других металлов.

Процесс можно использовать при оловянировании на подвесках, в барабанах или в погружных колоколах.

Получаемое покрытие может применяться как защитно-декоративное, в радиоэлектронике или в качестве металлорезиста для печатных плат.

Особенности техпроцесса Likonda® SnC:

- осаждение высоко блестящих и выравненных оловянных покрытий,
- хорошая паяемость и высокая коррозионная стойкость покрытий,
- минимально низкая тенденция к формированию «усов»,
- при необходимости может быть применяться для осаждения блестящего покрытия сплавом олово-висмут.
- низкая вспениваемость растворов – возможность использования в ваннах с интенсивным перемешиванием,
- широкий диапазон концентраций основных компонентов, возможность осаждения из раствора с низким содержанием олова,
- повышенная стабильность добавок и раствора оловянирования,
- упрощённый контроль за состоянием работоспособности ванны оловянирования – корректирование одной добавкой согласно показателям счетчика ампер-часов.

[Техническая консультация](#)

Состав электролита	Норма
Олово сернокисл. , г/дм ³	7-35 (опт. 22-30)
Серная кислота (1,84) , г/дм ³	80-120 (опт. 100)

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



Добавка Likonda® SnC-A , см ³ /дм ³	18-22 (опт. 20)
Добавка Likonda® SnC-B , см ³ /дм ³	5-10 (опт. 7,5-8,0)

Оборудование:

Техническая консультация

Ванна	Полипропилен, полиэтилен или сталь футерованная кислотостойким материалом.
Перемешивание	Движение катодных штанг для подвесочного процесса. Скорость перемещения штанг 1-7,5 м/мин. (опт. 3).
Фильтрация	Непрерывная, без подсоса воздуха через полипропиленовые катриджи. Диаметр пор 1-5 мкм, производительность - до 5 объемов ванны в час.
Нагрев-охлаждение	Нагреватели - змеевики: тефлон, фторопласт, керамика.
Аноды	Чистое анодное олово марки 01 или 02 по ГОСТ 860. Можно использовать титановые анодные корзины, если напряжение на ванне не будет превышать 6 В. Превышение оптимальной анодной плотности приводит к неравномерному растворению и к образованию Sn(IV).
Анодные чехлы	Полипропилен, уплотненная хлориновая ткань (ГОСТ 20714).

Техническая консультация

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



Технологические параметры и режимы оловянирования	Норма
Напряжение, В	Не более 6 (1-3), коэффициент пульсации тока не более 5-7%
Плотность тока, А/дм ²	Катодная: 0,5-3,5 (опт. 1,6) Анодная: 0,1-3,5 (опт. 1,0)
Величина максимальной катодной плотности тока зависит от скорости обмена электролита в барабане или скорости движения катодной штанги.	
Температура, °С	15-32 (опт. 20-22)
Выход по току, %	60-100 (зависит от величины используемого тока).
Скорость осаждения, мкм/мин	Оловянирование: подвески 0,97-1,0 при 2 А/дм ² барабаны 0,36-0,40 при 1 А/дм ²

Рекомендуется использовать специальную добавку флокулянт Likonda® SnC-O для удаления из раствора суспендированных твердых соединений Sn(IV).

Добавка Likonda® SnC-A применяется для составления ванны, приготовления новых порций электролита, необходимых для пополнения ванны из-за уноса раствора деталями и после обработки флокулянтом Likonda® SnC-O.

Ванна корректируется добавкой Likonda® SnC-B. Расход добавки составляет 2,5-3,5 дм³ на 10.000 А·час.

По вопросам предоставления **процесса блестящего оловянирования LIKONDA® SnC** и 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