



С-2

Процесс предназначен для получения защитного и защитно-декоративного цинкового покрытия. Процесс стабилен в работе и мало чувствителен к изменению концентрации блескообразующей добавки.

Получаемое цинковое покрытие отличается мелкокристаллической структурой, пластичностью и высокой степенью блеска. В зависимости от модификации вводимой добавки (С-2К, С-2 или С-2М) можно получить матовое, полублестящее или блестящее цинковое покрытие.

Следует отметить, что **интервал плотностей тока**, в котором работает электролит, превышает обычно принятый, что позволяет поднять производительность.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация
1. Цинка окись, г/дм ³	10 - 17
2. Натр едкий, г/дм ³	90 - 120
3. Добавка блескообразующая С-2 или С-2К, или С-2М, см ³ /дм ³	9 - 11
4. Соотношение концентраций цинка и едкого натра	1 : 8 - 1 : 10

Режим работы:



Параметр	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	1 - 8	0,5 - 1,5
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	1 - 4	
3. Температура, °C	20 - 30	
4. Скорость осаждения покрытия, мкм/мин	0,3 - 0,7	

Расход добавок составляет (1,0 - 1,5) дм³ на 10.000 А · час.

A1-DM

Процесс предназначен для получения защитно-декоративного цинкового покрытия. Процесс обеспечивает стабильное получение декоративного покрытия, которое хорошо хроматируется и обладает повышенной коррозионной стойкостью. Электролит обладает высокой кроющей и рассеивающей способностью. По этим параметрам он превышает даже цианистые электролиты.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация
1. Цинка окись, г/дм ³	8 - 12



2. Натр едкий, г/дм ³	90 - 120
3. Добавка блескообразующая A1-DM, см ³ /дм ³	10 - 13
4. Соотношение концентраций цинка и едкого натра	1 : 8 - 1 : 10

Режим работы:

Параметр	Подвесочные установки	Вращательные установки
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	1 - 8	0,5 - 1,5
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	1 - 4	
3. Температура, °С	20 - 40	
4. Скорость осаждения покрытия, м/мин	0,3 - 0,7	

Добавка A1-DM – водный раствор органических соединений. Повышение или понижение ее концентрации даже в несколько раз по сравнению с оптимальной не ухудшает качества покрытия.

Расход добавки A1-DM составляет (1,0 - 1,5) дм³ на 10.000 А · час. Ориентировочная норма расхода при толщине покрытия 1 м (1,0 - 1,5) см³/м².

Добавка A1-DM совместима с добавками NBC, NBC-M, C-2, “Карат”.

По вопросам приобретения **процессов блестящего щелочного цинкования** 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