



Процесс Likonda® ZnS-G предназначен для получения блестящих цинковых покрытий на стальных поверхностях из щелочных нецианистых растворов в барабанах и на подвесках.

Процесс Likonda® ZnS-G используется в широком интервале концентраций цинка от 6,0 до 25,0 г/дм³ и способствует получению блестящих пластичных покрытий даже при толщине 30 микрон.

Likonda® ZnS-G является процессом стойким к высоким температурам, дающим возможность нанести блестящие покрытия в барабанах при температуре до +50°C.

Электролит имеет прекрасную кроющую и рассеивающую способность как при высокой, так и при низкой плотностях тока.

Раствор Likonda® ZnS-G стоек к загрязнениям, таким, как кальций, магний, свинец, кадмий, железо.

Полученные в процессе Likonda® ZnS-G блестящие цинковые покрытия легко хроматируются и пассивируются.

Оптимальный состав электролита:

[Техническая консультация](#)

Подвески	Барабаны	
----------	----------	--



Процесс блестящего щелочного нецианистого цинкования LIKONDA® ZnS-G

Окись цинка	12,5	19	г/дмЗ
(в том числе Zn2+)	(10)	(15)	г/дмЗ
Гидроксид натрия	110	135	г/дмЗ
Добавка Likonda® ZnS-G	10	12	смЗ/дмЗ
Добавка Likonda® ZnS-K*	2	2	г/дмЗ

* **Добавка Likonda® ZnS-K** обычно используется только в случае применения жесткой воды и/или загрязнения электролита ионами посторонних металлов.

Электролит Likonda® ZnS-G не требует перемешивания и подогрева. Оптимальная температура электролита цинкования 25°C, интервал 16 — 50°C.

Плотность катодного тока (А/дм2):

- на подвесках 1 - 8 (оптимальная 3),
- в барабанах 0,5 - 1,5 (оптимальная 1).

Скорость осаждения цинкового покрытия при 2 А/дм2 - 0,45 мкм/мин.

Скорость осаждения цинкового покрытия при 2 А/дм2 - 0,45 мкм/мин.

Средняя норма расхода добавки:

— Likonda® ZnS-G: 1,5 - 2,5 дмЗ на 10.000 А • часов

Добавки Likonda® ZnS-G и Likonda® ZnS-K не содержат вредных или опасных веществ и не требуют специальных методов очистки сточных вод.

По вопросам предоставления **процесса блестящего щелочного нецианистого цинкования LIKONDA® ZnS-G** и подробной консультации по свойствам

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 щелочного нецианистого цинкования LIKONDA® ZnS-G

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