



Процесс Likonda® ZnSC предназначен для получения высокоблестящих цинковых покрытий на стальных поверхностях из щелочных нецианистых растворов в барабанах и на подвесках.

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

Likonda® ZnSC 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 плотности тока и поэтому успешно может применяться для цинкования деталей сложной конфигурации.

Раствор Likonda® ZnSC стоек к загрязнениям, таким, как кальций, магний, свинец, кадмий, железо и хром.

Полученные блестящие цинковые покрытия легко хроматируются и пассивируются.

Оптимальный состав электролита:

[Техническая консультация](#)

| | Подвески | Барабаны | |
|---------------------------------|----------|----------|----------------------------------|
| Окись цинка | 14 | 19 | г/дм ³ |
| (в том числе Zn ²⁺) | (11) | (15) | г/дм ³ |
| Гидроксид натрия | 120 | 135 | г/дм ³ |
| Добавка Likonda® ZnSC-A | 15 | 20 | см ³ /дм ³ |



| | | | |
|-------------------------|------|---|---------|
| Добавка Likonda® ZnSC-B | 0,25 | 1 | смЗ/дмЗ |
| Добавка Likonda® ZnS-K* | 3 | 3 | г/дмЗ |

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

Likonda® ZnSC-B - дополнительная добавка, применяемая для увеличения блеска цинкового покрытия при средней и низкой плотности тока.

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

Плотность катодного тока (А/дм²):

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

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

Средняя норма расхода добавок:

- Likonda® ZnSC-A: 1,5 - 2,0 дмЗ на 10.000 А • часов
- Likonda® ZnSC-B: 1 дмЗ на 1 - 5 дмЗ добавки Likonda® ZnSC-A
- Likonda® ZnS-K: 1 дмЗ на 20 - 40 дмЗ добавки Likonda® ZnSC-A

Добавки Likonda® ZnSC-A, Likonda® ZnSC-B, 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® ZnSC** 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