



## BSC-300

Процесс предназначен для получения блестящего твердого серебряного покрытия, содержащего сурьму, и может быть использован как для технических, так и для декоративных целей.

### Состав электролита:

| Наименование компонента                                             | Концентрация |
|---------------------------------------------------------------------|--------------|
| 1. Калий дицианоаргентат (в пересчете на металл), г/дм <sup>3</sup> | 30 - 35      |
| 2. Калий углекислый*, г/дм <sup>3</sup>                             | 15 - 130     |
| 3. Калий цианистый, г/дм <sup>3</sup>                               | 125 - 150    |
| 4. Добавка BSC-301, см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>                | 10           |
| 5. Добавка BSC-302, см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>                | 35           |

\*Взамен углекислого калия можно применять в два раза меньшее количество гидроокиси калия.

### Режим работы:

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



| Параметр                                                           | Подвесочные установки | Вращательные установки |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| 1. Катодная плотность тока, А/дм <sup>2</sup>                      | 1,0 - 3,5             | 0,3 - 0,8              |
| 2. Анодная плотность тока, А/дм <sup>2</sup>                       | 1,5 (макс.)           |                        |
| 3. Температура, °С                                                 | 20 - 25               |                        |
| 4. Соотношение площадей анод : катод                               | 2 : 1                 |                        |
| 5. Перемешивание механическое                                      | (3 - 7) м/мин         |                        |
| 6. Скорость осаждения покрытия (при 1,5 А/дм <sup>2</sup> ), м/мин | 0,95                  |                        |
| 7. Выход по току, %                                                | 98 - 100              |                        |

**Ориентировочная норма расхода** добавки BSC-301 составляет (10 - 20) дм<sup>3</sup> на 10.000 А · час, а добавки BSC-302 (20 - 30) дм<sup>3</sup> на 10.000 А · час. Для улучшения сцепления покрытия рекомендуется ввести операцию предварительного серебрения. Для некоторых металлов, например, сплавов цинка, можно наносить также подслой меди.

По вопросам приобретения **процесса цианистого серебрения** 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