



Технология позволяет наносить матовые никелевые покрытия, которые могут быть использованы как подслой или в качестве самостоятельного покрытия. Хорошее сцепление покрытия с основой и последующими слоями, низкие внутренние напряжения.

Состав электролита (г/л):

- сульфат никеля — 250-300
- хлорид никеля — 50-60
- борная кислота — 15-20
- композиция «ЭКОМЕТ-Н6» — 18-20

При наличии питтинга в раствор следует добавлять антипиттинговую добавку «ЭКОМЕТ-НП75» в количестве 1-2 мл/л.

Режим осаждения:

- катодная плотность тока — 2,5-5 А/дм²
- анодная плотность тока — не более 2 А/дм²
- температура — 45-60 °С
- перемешивание (или качание штанг) и периодическая фильтрация электролита

Ориентировочный расход добавки «ЭКОМЕТ-Н6» 3-5 г на 1 м² покрытия.

Хранить добавку «ЭКОМЕТ-Н6» следует в отпускной таре без доступа влаги, гарантийный срок — 18 месяцев.

По вопросам приобретения Процесс матового никелирования «ЭКОМЕТ-Н6» 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