



ZINCROLYTE® NCZ 191

ZINCROLYTE® NCZ 191-процесс щелочного бесцианистого осаждения сплава цинк-(кобальт)-железо. Процесс позволяет получать сплавы с содержанием 0,3-1,0 масс.% железа или железа-кобальта. Покртия, получаемые в процессе ZINCROLYTE NCZ 191, обладают повышенной коррозионной стойкостью по сравнению с осадками, получаенными при стандартных процессах цинкования.

Покртия могут хроматироваться с получением голубых, радужных и черных пленок. Для дополнительного увеличения коррозионной стойкости получаемых пленок может применяться уплотнение.

Состав электролита:

[Техническая консультация](#)

Наименование продукта	Концентрация для Zn-Fe	
	оптимум	диапазон
цинк по металлу, г/л	9	8÷10
сода каустическая, г/л	120	100 ÷300
карбонат натрия, г/л	15	10÷80
железо, мг/л	60	40÷80
кобальт, мг/л	—	—
NaOH/Zn	12:1	11:1÷13:1



Процесс щелочного бесцианистого осаждения сплава Zn-Co-Fe

ENTHOBRITE NCZ Conditioner, мл/л	20
ZINCROLYTE NCZ 191 A, мл/л	20
ZINCROLYTE NCZ 191 B, мл/л	2 (подвески); 0,5 (барабаны)
ZINCROLYTE NCZ D, мл/л	25 (подвески); 50 (барабаны)
ZINCROLYTE NCZ Fe, мл/л	4,8
ZINCROLYTE NCZ Co, мл/л	—
ZINCROLYTE NCZ C, мл/л	5
опция: ZINCROLYTE NCZ AS, мл/л	0,1

Состав электролита:

Техническая консультация

Наименование продукта	Концентрация для Zn-Co-Fe	
	оптимум	диапазон
цинк по металлу, г/л	9	8÷10
сода каустическая, г/л	115	100 ÷ 300
карбонат натрия, г/л	15	10÷80
железо, мг/л	30	20÷40
кобальт, мг/л	30	20÷40
NaOH/Zn	12:1	11:1÷13:1
ENTHOBRITE NCZ Conditioner, мл/л	20	
ZINCROLYTE NCZ 191 A, мл/л	20	
ZINCROLYTE NCZ 191 B, мл/л	2 (подвески); 0,5 (барабаны)	

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 щелочного бесцианистого осаждения сплава Zn-Co-Fe

ZINCROLYTE NCZ D, мл/л	25 (подвески); 50 (барабаны)
ZINCROLYTE NCZ Fe, мл/л	2,4
ZINCROLYTE NCZ Co, мл/л	2,4
ZINCROLYTE NCZ C, мл/л	5
опция: ZINCROLYTE NCZ AS, мл/л	0,1

Операционные параметры:

Техническая консультация

Наименование параметра	Значение	
Катодная плотность тока, А/дм ²	подвески 2÷5	барабаны 0,5 ÷ 1,5
Анодная плотность тока, А/дм ²	>2	
Соотношение анодов/катодов	от 1:1 до 1:2 (возможно применять стальные аноды)	
Фильтрация	Требуется непрерывная фильтрация	
температура электролита, °С	21÷32 Требуется термостатирование	

Расход добавок на 10 000 А*ч составляют:

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



Техническая консультация

Наименование параметра	Расход, л	
	подвески	барабаны
ZINCROLYTE NCZ 191 A	1,5	2,0
ZINCROLYTE NCZ 191 B	1,0	0,5
ENTHOBRITE NCZ C	0,5	1,0
ENTHOBRITE NCZ Conditioner, мг/кг	150 (NaOH)	150 (NaOH)
ZINCROLYTE NCZ Fe	1÷2	1,5÷2,5
ZINCROLYTE NCZ Co	1÷2	1,5÷2,5

По вопросам приобретения **процесса щелочного бесцианистого осаждения сплава Zn-Co-Fe** 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