

**BC-1, BC-2 и BC-U**

Процесс BC-1 предназначен для цинкования деталей на подвесочных установках, BC-2 – во вращательных установках, а процесс BC-U – на подвесочных и во вращательных установках.

Процесс позволяет получить светлое, эластичное, хорошо сцепленное, коррозионностойкое цинковое покрытие, которое хорошо хроматируется в растворе радужного и бесцветного хроматирования. При этом хроматирование возможно проводить без предварительного осветления в растворе азотной кислоты. Концентрация добавок в электролите может изменяться в широком интервале без ухудшения качества покрытия.

Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация		
	BC-1	BC-2	BC-U
1. Цинка окись, г/дм ³	40 – 45		
2. Натрий цианистый, г/дм ³	80 – 90		
3. Натр едкий, г/дм ³	75 – 85		
4. Натрий сернистый, г/дм ³	0,1 – 0,3		
5. Добавка блескообразующая BC-1, см ³ /дм ³	3 – 4	–	–
6. Добавка блескообразующая BC-2, см ³ /дм ³	–	6 – 8	–
7. Добавка блескообразующая BC-U, см ³ /дм ³	–	–	3 – 4

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	BC-1	BC-2	BC-U
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	1 - 6	0,5 - 2,0	1 - 6 (на подв.) 0,5 - 2,0 (вращ.)
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	2 - 4		
3. Температура, °C	18 - 35		
4. Скорость осаждения покрытия, мкм/мин	0,3 - 0,8	0,15 - 0,60	0,3 - 0,8 (на подв.) 0,15 - 0,60 (вращ.)

Ориентировочная норма расхода блескообразующих добавок BC-1 и BC-U при толщине покрытия 1 мкм составляет 1,2 см³/м², а добавки BC-2 - 2,5 см³/м².

По вопросам приобретения **процессов блестящего цианистого цинкования** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: