



Процессы предназначены для получения специальных покрытий сплавами цинк-железо, цинк-никель и цинк-кобальт. Полученные покрытия хорошо хроматируются, обладают высокой коррозионной стойкостью и являются хорошей заменой кадмиевого покрытия.

Отсутствие цианидов избавляет от решения сложных экологических проблем.

Требуемое содержание железа, кобальта или никеля в покрытии гарантируется в широком интервале плотностей тока.

[Техническая консультация](#)

Вид покрытия	Вид хроматирования	Коррозионная стойкость в нейтральном солевом тумане, час	
		красная коррозия	белая коррозия
Цинк-никель (10-14 % Ni)	—	3000	1200
Цинк-кобальт (0,5-0,8 % Co)	радужное	2800	700
Цинк-железо (0,4-0,5 % Fe)	черное	2000	500

Составы электролитов:

[Техническая консультация](#)



Процессы нанесения легированных цинковых покрытий из щелочных электролитов

Наименование компонента	Концентрации для видов покрытий, см ³ /дм ³		
	цинк-никель	цинк-кобальт	цинк-железо
1. Цинка окись	(6 - 12) г/дм ³		
2. Натр едкий	(90 - 110) г/дм ³		
3. Добавка A1-DM	5 - 10		
4. Добавка A1-ND	3 - 10	—	—
5. Добавка A1-KD	—	1 - 5	—
6. Добавка A1-FD	—	—	2 - 3

Режим работы:

[Техническая консультация](#)

Параметр	Значение
1. Катодная плотность тока, А/дм ²	1 - 8
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	1 - 4
3. Температура, °С	18 - 25

По вопросам приобретения **процессов нанесения легированных цинковых покрытий из щелочных электролитов** 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