



## UNP-1

Процесс электрохимического удаления металлических покрытий

**Процесс предназначен** для удаления некачественных никелевых покрытий и покрытий сплавом медь-никель-хром со стальных деталей. Процесс обеспечивает удаление покрытий с высокой скоростью при минимальном воздействии на основной металл. После удаления покрытий детали становятся светлыми, чистыми и гладкими и не требуют дополнительной обработки перед повторным нанесением покрытия.

### Состав электролита:

Наименование компонента	Концентрация
1. Аммоний азотнокислый, г/дм <sup>3</sup>	100 - 300
2. Кислота лимонная, г/дм <sup>3</sup>	1 - 3
3. Добавка активирующая UNP-1, г/дм <sup>3</sup>	7 - 12

### 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	Значение
1. Анодная плотность тока, А/дм <sup>2</sup>	10 - 30
2. Температура, °С	40 - 60
3. рН	5,0 - 6,5
4. Скорость удаления покрытия, мкм/мин	1 - 3

**В качестве катодов** можно использовать нержавеющую сталь, а в качестве подвесок - титан или нержавеющую сталь. Необходимо обеспечить хороший контакт между подвеской и деталями, с которых удаляется покрытие.

**Во время работы корректируется только рН** электролита при помощи азотной кислоты.

Ориентировочная норма расхода добавки UNP-1 составляет 1 кг на 1,5 кг снимаемого металла.

## UZP-1

Процесс химического удаления золотых покрытий

**Процесс предназначен** для удаления некачественного золотого покрытия любого типа с никелевой или коваровой основы без заметного воздействия на нее. Процесс позволяет покрывать дорогостоящие детали повторно, а также обрабатывать подвески и другое гальваническое оборудование, используемое для нанесения золотого покрытия. Характерными особенностями процесса является высокая скорость удаления и сохранение работоспособности раствора длительное время.

**Состав раствора:**

Наименование компонента	Концентрация
1. Удалитель UZP-1, г/дм <sup>3</sup>	60 - 90
2. Калий цианистый, г/дм <sup>3</sup>	10 - 30

**Режим работы:**

Параметр	Значение
1. pH	12 - 13
2. Температура, °C	60 - 70
3. Скорость удаления покрытия, м/мин	0,5 - 1,0
4. Накопление золота в растворе, г/дм <sup>3</sup>	до 20

Ориентировочная норма расхода удалителя UZP-1 составляет 1 кг на 100 г золота.



## UPOS-2

### Процесс химического удаления покрытий олова, свинца и покрытий сплавами олово-висмут и олово-свинец

**Процесс предназначен** для локального или полного удаления защитных покрытий олова, свинца и покрытий сплавами олово-висмут, олово-свинец и олово-цинк с поверхности печатных плат, подвесок и деталей, изготовленных из меди, никеля или стали. Он также может быть применим для контроля средней и местной толщины вышеуказанных покрытий.

**Раствор отличается** стабильностью и универсальностью, а также избирательностью травления. Он практически не растворяет медной и никелевой основы и лишь незначительно растворяет стальную. Медный рисунок печатных плат после снятия защитного покрытия остается чистым, но не растравленным, и обеспечивает хорошее сцепление с никелем и покрытиями из драгоценных металлов.

### Состав раствора:

Наименование компонента	Концентрация
1. Кислота борфтористоводородная, см <sup>3</sup> /дм <sup>3</sup>	150
2. Удалитель UPOS-2, г/дм <sup>3</sup>	100



**Режим работы:**

<b>Параметр</b>	<b>Значение</b>
1. Температура, °C	15 - 40
2. Скорость удаления покрытия, $\mu\text{м}/\text{мин}$	1 - 5
3. Емкость раствора по металлам, $\text{г}/\text{дм}^3$	до 50

**Ориентировочная норма** расхода удалителя UPOS-2 составляет 1 кг на 400 г покрытия.

По вопросам приобретения процессов удаления покрытий и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: