ZINCROLYTE® KCl-Ni lll

ZINCROLYTE® KCl-Ni lll-процесс нанесения блестящего покрытия Zn-Ni с содержанием Ni 10-16%. Процесс особенно подходит для:

— покрытия чугунных частей автомобильных тормозных суппортов.
— покрытия болтов, шурупов и гаек.

Характеристики процесса:

- Исключительно высокая коррозионная стойкость. Существенно выше, чем у традиционных цинковых покрытий.
- Равномерное распределение никеля в сплаве на всем диапазоне плотностей тока с точностью(+-)1%.
- Электролит XINCROLYTE KCl-Ni lll содержит только слабые комплексообразователи и не содержит аммония.
- Получаемые покрытия характеризуются хорошей адгезией, высокой твердостью и повышенной износостойкостью.

Техническая консультация

Состав электролита:

Наименование продукта	**Значение/оптимум**
Zn^{2+}, г/л	27÷37/30
Ni^{2+}, г/л	23÷31/25

Cl^{2+}, г/л	150÷220/165
борная кислота, г/л	17÷23/20
добавка ZINCROLYTE KCl-Ni Complexor, мл/л	150÷200/160
добавка ZINCROLYTE KCl-Ni EXTENDER A, мл/л	60÷90/70
добавка ZINCROLYTE KCl-Ni Carrier B, мл/л	20÷30/25
добавка ZINCROLYTE KCl-Ni Brightener, мл/л	0,5÷2/1
добавка Additive OF, мл/л	10÷15/12
опция: добавка ZINCROLYTE KCl-Ni L, мл/л	1÷3/1,5
опция: добавка ENTHIBRITE CLZ Extender CP, мл/л	0÷5

Техническая консультация

Операционные параметры:

Наименование параметра	**Значение**
Катодная плотность тока, А/дм^2	
подвески	1÷3/2
барабаны	0,2÷1,5/0,75
Анодная плотность тока, А/дм^2	0,5÷1
pH электролита	5,3÷5,6/5,4
температура электролита, °C	32÷40/36

Техническая консультация

Расход добавок на 10 000 А*ч составляют:

Наименование параметра	**Расход, л**
ZINCROLYTE KCl-Ni Complexor	2,5÷3,5
ZINCROLYTE KCl-Ni EXTENDER A	0,5÷1,2
ZINCROLYTE KCl-Ni Carrier B	0,5÷0,9
ZINCROLYTE KCl-Ni Brightener	1÷1,5
Additive OF	0,4÷0,7
ZINCROLYTE KCl-Ni L	0,1÷0,3
ENTHIBRITE CLZ Extender CP	0,2÷0,4

По вопросам приобретения **слабокислого процесса нанесения сплава Zn-Ni на основе KCl** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: