



Сульфаматный электролит «ЭКОМЕТ-Н82» предназначен для нанесения полублестящих никелевых покрытий (в том числе большой толщины) на сталь, медь и медные сплавы, а также на детали из других материалов с предварительно нанесенными слоями меди, матового никеля. Электролит применяется также в гальванопластике.

Состав электролита (г/л):

- сульфамат никеля (никель сульфаминовокислый) — 300-400 г/л
- хлорид никеля — 12-15 г/л
- композиция «ЭКОМЕТ-Н82» — 35-40 г/л

При наличии питтинга в раствор следует добавлять антипиттинговую добавку «ЭКОМЕТ-НП» или «ЭКОМЕТ-НП75» в количестве 1-2 мл/л.

Режим осаждения:

- катодная плотность тока — 5-12 А/дм² (оптимальное значение — 6-8 А/дм²)
- температура — 50-60 °С
- анодная плотность тока: 0,5 — 2,5 А/дм²
- перемешивание электролита (качающиеся штанги или помпа)

Ориентировочный расход добавки: на 1 м² покрытия 8-12 г «ЭКОМЕТ-Н82».

Хранить добавку «ЭКОМЕТ-Н82» следует без доступа влаги при температуре выше 0 °С, гарантийный срок — 12 месяцев.

По вопросам приобретения Сульфаматный электролит никелирования «ЭКОМЕТ-Н82» 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