



# ГАЛЬВАНИКА

# 4201 ЭкоТех

## процесс черного хромирования

Процесс предназначен для нанесения черного защитно-декоративного хромового покрытия и применяется в машиностроительной и приборостроительной промышленности, а также для получения покрытия на медицинские инструменты. Покрытие обладает высокой защитной способностью.

### Состав электролита

Наименование компонента		Концентрация
Хрома окись ( $\text{CrO}_3$ ) *	г/л	350 – 600
Кислота ортофосфорная,	г/л	8 – 10
Добавка ЭкоТех-4201А,	г/л	2 – 6
Добавка ЭкоТех-4201В,	г/л	20 – 30
Содержание хрома (III), не более	г/л	5,0

\* Содержание сульфатов в окиси хрома не должно превышать 0,05 %. Присутствие хлоридов не допускается.

### Рабочие режимы

Параметр		Значение
Катодная плотность тока,	А/дм <sup>2</sup>	15 – 50
Температура,	°С	15 – 30
Продолжительность,	мин.	10 – 20

Перед хромированием необходимо провести тщательную промывку деталей деминерализованной водой с целью исключения загрязнения электролита хромирования сульфатами и хлоридами.

Во время работы электролит надо обязательно охлаждать при помощи охлаждающего устройства, так как охлаждение водой недостаточно эффективно.

[www.ecth.ru](http://www.ecth.ru)  
[et-info@ecth.ru](mailto:et-info@ecth.ru)  
+7(8482) 68-94-68