



ГАЛЬВАНИКА

4102 ЭкоТех

процесс блестящего и твердого хромирования

Процесс предназначен для нанесения твердого хромового покрытия на детали из стали, латуни, меди и цинковых сплавов. Его также можно применять и для получения декоративного хромового покрытия.

Электролит обладает повышенной рассеивающей и кроющей способностью, что гарантирует получение качественного покрытия на деталях сложной конфигурации.

Пониженная концентрация хромового ангидрида позволяет экономить химикаты, упрощает очистку сточных вод и уменьшает загрязнение окружающей среды.

Состав электролита

Наименование компонента	Концентрация, г/л
Ангидрид хромовый	130 – 200
Добавка ЭкоТех-4102	2,5 – 6,0
Кислота серная	0,6 – 1,2

Рабочие режимы

Покрываемый металл	Катодная плотность тока, А/дм ²	Температура, °С	Содержание Cr ³⁺ в электролите, г/л
Сталь	20-50	45-55	0,5-6,0
Латунь, никель	10-15	42-47	0,5-6,0
Сплавы ЦАМ	10-15	50-55	0,5-6,0

Ориентировочная норма расхода добавки при толщине покрытия 1 мкм составляет 1 г/м².

www.ecth.ru
et-info@ecth.ru
+7(8482) 68-94-68