



# 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 <sup>2</sup>	Температура, °С	Содержание Cr <sup>3+</sup> 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/м<sup>2</sup>.

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