



ГАЛЬВАНИКА

9101 ЭкоТех

процесс нанесения оловянного покрытия и покрытия сплава олово-висмут

Процесс предназначен для нанесения блестящего оловянного покрытия и покрытия сплавом олово-висмут на изделия из стали, железа, меди и ее сплавов, кобальта и никеля. Изделия из цинка и его сплавов перед нанесением покрытия следует покрыть слоем никеля или меди толщиной (2 – 3) мкм.

Процесс предназначен для нанесения покрытия на подвесках и в барабанах или в погружаемых колоколах. Получаемое покрытие – коррозионностойкое, блестящее и сохраняет хорошую паяемость после длительного срока хранения (до одного года).

Состав электролита

Наименование компонента	Концентрация, мл/л	Норма расхода (при толщине покр. 1 мкм), мл/м ²
Олово сернокислое (в пересчете на олово)	(20 – 30) г/л (11 – 16)	Только для составления электролита (4 – 6) г/м ²
Кислота серная (d = 1,84)	(90 – 150) г/л	
Добавка блескообразующая ЭкоТех-9101	12 – 20	1,9 – 3,0
Добавка ЭкоТех-9102	10 – 20	0,05 – 0,50
Формалин техн.	0,6 – 1,2	0,05 – 0,10
Висмут сернокислый*	(0,5 – 2,0) г/л	(0,06 – 0,15) г/м ²
Аноды оловянные	-	(8,5 – 8,7) г/м ²

* - только для покрытия сплавом олово-висмут

Рабочие режимы

Параметр	Подвесочные установки	Вращательные установки
Катодная плотность тока, А/дм ²	1,5 – 3,0	1 – 2
Температура, °С	18 – 25	
Соотношение площадей анод : катод	2 : 1	
Перемешивание	Движением катодной штанги со скоростью (4 – 6) м/мин	

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