

氯化钾镀锌光亮剂

产品名称	氯化钾镀锌光亮剂
公司名称	中山市隆晖金属表面技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	隆晖:消耗量低 LH-51:25KG/桶 中山:含运费
公司地址	中山市民众镇沙仔工业区结青路林活青厂房第三车间三楼之二
联系电话	13128231384

产品详情

LH—51氯化钾光亮镀锌工艺

本添加剂消耗量低，镀层光亮度高和脆性低等优点。其综合性能完全可以同国外同类产品相媲美。特点如下：镀液不含铵和其它络合物，废水处理简单。镀层全光亮，适应于低铬钝化；对各类基体材料适应性好，无论是高碳钢，渗碳钢，铸铁件，粉末冶铁件和锌压铸件均可镀上光亮镀层。镀层脆性较小，适用于镀较厚锌层。添加剂耗用量低，镀液维护容易，有利于降低生产成本；镀液泡沫低，用全浸，半浸滚筒皆可。

一，镀液配方及操作条件：

浓度范围	标准浓度
氯化钾 160~220g/L	200g/L
氯化锌(电池级) 30--70g/L	55g/L
硼酸 30~40g/L 35g/L	
LH-51柔软剂 20~40ml/L	30ml/

LH-51光亮剂

1~3ml/L

2ml/L

温度 () 10~40
 30

PH值 4.8~5.6
 5.2

电流密度(A/dm²) 0.5~7
 3

二，镀液的配制：

1， 在镀槽中加入总体积1/2的自来水，加入所需量的氯化钾，搅拌使其完全溶解。

2，
将所需量的硼酸另用热水溶解后加入槽中。然后加入氯化锌，并加水至所需体积，搅拌至完全溶解。

3， 将所需量的LH—51柔软剂加入搅匀，再将所需量的LH---51光亮剂加2~3倍镀液稀释后，边加入边搅拌。搅拌均匀后，检查PH值即可电镀。

三镀液的维护：

1 正常生产时，每周分析整一次氯化钾 硼酸和氯化锌。

2 LH51光亮剂每千安时80~100毫升添加，添加时须用镀液稀释2~3倍加入。

3 LH—51柔软剂一般只在补充氯化钾时添加，每添加1公斤氯化钾相应补充LH-51柔软剂80毫升。正常生产时，PH值会逐渐升高，可用稀盐酸降低PH值。

4 滚镀升温较快，建议用自来水循环冷却，**采用冷冻设备降温。

5
在连续的电镀过，镀液会积累少量铁，此时须加入稀释的双氧水，再经过滤将铁杂质除去。

6 应采用一级镀锌阳极，**不能用铁板和和不锈钢板作不溶性阳极，钛篮也会被腐蚀，不能使用。当工件落入镀槽时，应及时取出，尤其是滚镀槽，须经常用磁铁吸起槽底的铁屑啊。

公司成立于2006年，于2020年7月从广州搬到中山民众，专业生产电镀添加剂10多年，以质量为本，努力创新，生产滚（挂）镍光亮剂，氯化钾镀锌光亮剂，铜发黑剂（青古，黑色，咖啡），环保代铬添加剂，金银电解保护粉，金钢砂轮电解退镍粉，挂具退镀剂，酸（碱）铜光亮剂，高效酸碱除油剂，除油粉等