

无氰碱性镀锌添加剂 GT-Zinc 6000

产品名称	无氰碱性镀锌添加剂 GT-Zinc 6000
公司名称	广州固铁新材料有限公司
价格	28.00/千克
规格参数	
公司地址	广州市增城区新塘镇南安村七星工业园G栋二楼
联系电话	020-82726119 13924128431

产品详情

高性能无氰碱性镀锌添加剂

GT-Zinc 6000

特点

1. 无氰碱锌镀锌添加剂GT-Zinc 6000适合滚镀及挂镀，镀液稳定性好，不易产生有机杂质；
2. 可获得光亮镀层，镀层厚度分布均匀，相比一般无氰碱锌添加剂能够大大降低锌的消耗量，从而节约生产成本；
3. 镀层延展性极佳，无脆性，可使用高电流密度进行电镀，所得镀层可进行彩色、蓝色、黑色等钝化处理，可获得优良的性能及外观效果；
4. 镀层走位佳，比较适合形状复杂的工件；
5. 产生的镀层极易进行不同颜色的钝化，且耐蚀性能极佳；
6. 不含络合剂，属于环保型电镀，废水处理简单。

溶液组成及操作条件

原料及操作条件
金属锌

挂镀
8 (6-10) g/L

滚镀
10 (8-12) g/L

氢氧化钠	120 (110-140) g/L	110 (100-120) g/L
无氰碱锌光亮剂GT-Zinc 6000A	1ml/L	1ml/L
无氰碱锌开缸剂GT-Zinc 6000B	10ml/L	10ml/L
温度	25 (20-30)	
阳极	低碳钢，建议锌在副槽中溶解	
阳极与阴极面积比	1.5-2:1	
阴极电流密度	0.5-6A/dm ²	
电流效率	60-75%	
沉积效率	0.1-0.2 μ m/(1A/dm ²)	
搅拌	阴极以3-5米/分钟移动	
过滤	连续过滤（滤芯10 μ ，每小时循环1-2次）	
冷却	必要	
排气	要求使用，特别是采用不溶性阳极时	

配制溶液

1. 建议用耐高温的备用槽开缸；
2. 备用槽中加入四分之一的纯水，加水计算量的氢氧化钠，快速搅拌溶解，将氧化锌搅成糊状，在不断搅拌中入到热的槽液中，搅拌至完全溶解；
3. 冷却到室温后将镀液泵入电镀槽中，加水至所需水位（预留添加剂所需容积），搅拌均匀；
4. 过滤，在冷却至要求温度范围内用波浪形铁板低电流0.1-0.15A/ dm²电解几小时，电解电压2~3V，直至低位镀层由黑色变为浅灰色；
5. 在搅拌中加入GT-Zinc 6000A/B。

注：镀液中金属锌的获得亦可用高纯度（0号锌）锌球或锌板来获得，将计算量的锌球或锌板放入铁篮中并置于溶好的氢氧化钠溶液中至完全溶解。

工艺流程

高温碱性除油 水洗 碱性阴极电解 水洗 阳极电解 水洗 盐酸活化 水洗 电镀 水洗 硝酸出光 水洗 钝化 水洗 烘干

组成原料的功能

氧化锌 新配液主要的锌离子的来源。

氢氧化钠 镀液中氢氧根的来源，导电盐，可提高均镀能力。

GT-Zinc 6000A 主光剂，改善光亮度，阻止高区烧焦。

GT-Zinc 6000B 提高深镀能力，均镀力，以及电流密度范围。

补充及维护

正常生产时药液会消耗和带出，需要补充。

	消耗量（1000 安培小时）
无氰碱锌GT-NON CN 6000	
无氰碱锌光亮剂GT-NON CN 6000A	100-150毫升
无氰碱锌走位剂GT-NON CN 6000B	150-250毫升

**注：以上消耗量仅供参考，具体的补充量根据实际不同的操作条件及工件特性而定。

1. 前处理的好坏直接影响锌层得结合力，为了清除在工件上严重的污渍及油污，建议使用碱性的除油剂处理工件，如工件上出现锈蚀则使用酸洗处理。
2. 用0.3-1%硝酸出光，钝化前必须有充分的水洗。

欢迎新老客户惠顾，量大优惠！

免费提供样品，咨询电话：020-82726119 13924128431