

水性氯化钾镀锌添加剂

产品名称	水性氯化钾镀锌添加剂
公司名称	广州固铁新材料有限公司
价格	18.00/千克
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

水性氯化钾镀锌添加剂

GT-Zinc 290

特点

1. 水性氯化钾镀锌添加剂GT-Zinc 290为新型氯化物酸性镀锌工艺，不含强络合剂，操作简单，易于控制和维护，适用于挂镀和滚镀；
2. 本产品为低泡型，可以采用较强空气搅拌；
3. 走位能力极佳，适合复杂工件电镀要求；
4. 耐高温性能好，槽液温度可达48 而不影响正常生产；
5. 非油性光剂，工件容易清洗，有利于镀后钝化工艺。

溶液组成及操作条件

溶液组成及操作条件		范围	建议开缸量/参数
氯化锌	挂镀	45-75克/升	55克/升
	滚镀	25-35克/升	32克/升
氯化钾	挂镀	200-250克/升	225克/升
	滚镀	230-280克/升	260克/升
硼酸	挂镀	25-36克/升	30克/升
	滚镀	22-30克/升	22.5克/升
GT-Zinc 290A		2毫升/升	2毫升/升

GT-Zinc 290B		40毫升/升	40毫升/升
PH		4.8-5.6	
	挂镀	5.2-6.0	
	滚镀	20-48	
温度		2-9V	
电压	挂镀	2-9V	
	滚镀	2-9V	
电流密度(阴极)	挂镀	2-5A/dm ²	3A/dm ²
	滚镀	0.5-1.5A/dm ²	0.8A/dm ²
搅拌方式		空气搅拌或机械搅拌	空气搅拌或机械搅拌

配制溶液

1. 在总容量四分之三的温水（ ~ 60 ）加入所需的硼酸，搅拌至完全溶解。
2. 加入所需氯化锌，搅拌至完全溶解??
3. 加入所需的氯化钾，搅拌至完全溶解??
4. 检查pH值并在有需要时使用盐酸或氢氧化钠调整至适合的范围??
5. 加水至所需容积，混合均匀。
6. 加入0.5克/L活性炭，0.5克/L的锌粉，强烈搅拌30分钟，在静置2小时过滤至清澈??
7. 使用假阴极以低电流密度电解（ 0.3安培/平方米 ） 8-12小时。
8. 电解后在镀液到达操作温度时，加入所需的酸锌光亮剂260A及酸锌走位剂260B。
9. 试镀，确认效果良好即可进行生产。

组成原料的功能

氯化锌 锌离子的来源，影响均镀能力和光亮区。

氯化钾 氯离子来源，导电盐，可改善均镀能力。

硼酸 硼酸具有缓冲作用，可稳定PH值，防止高电流密度区烧焦。

GT-Zinc 290A 光亮度，阻止高区烧焦，提高走位能力。

GT-Zinc 290B 深镀能力,均镀力。

补充及维护

正常生产时药液会消耗和带出，需要补充。

酸锌GT-Zinc 290		GT-Zinc 290A	走位GT-Zinc 290B
挂镀	光亮剂GT-Zinc 290A	180毫升/千安时	50-90毫升/千安时
滚镀	光亮剂GT-Zinc 290A	190毫升/千安时	100-190毫升/千安时

**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。

日常维护

1. 开缸及日后补充的氯化钾应使用电镀级或以上；
2. 只可使用高纯度氯化锌，否则会影响镀液性能；
3. 注意控制pH在要求范围内，使用分析纯的盐酸或氢氧化钾来调节；
4. 镀液主要污染杂质来自于铁离子，建议定期使用0.25-0.5毫升/升的双氧水来处理（双氧水应先稀释一倍），并 并在两小时内过滤掉；
5. 添加剂应遵从稍加勤加的原则，同时定期分析镀液各组份含量，以保证控制在合理范围内。
6. 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；
7. 使用电解除油时可独立使用阳极电解除油，也可用阴极电解配合阳极电解除油（注意：请先使用阴极电解，之后 必须使用最少两倍时间进行阳极电解）；
8. 镀件清洗后，用0.3-1%硝酸出光后钝化。

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