

# 滚镀、吊镀无氰碱锌光泽剂，走位剂、除杂剂、调整剂

产品名称	滚镀、吊镀无氰碱锌光泽剂，走位剂、除杂剂、调整剂
公司名称	苏州荳浩新材料有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市玉山镇环庆路锦隆佳园3栋401
联系电话	13063755121

## 产品详情

技术咨询：132 9119 1663 王工

荳浩H-2000 碱性无氰镀锌工艺

1) 特点：

- 1, 该工艺可以获得光亮锌镀层，镀层厚度分布均匀。
- 2, 镀层延展性好，无脆性，可使用于高电流密度电镀。
- 3, 适用于吊镀及滚镀，镀液稳定性好，不存在分解物产生问题；
- 4, 镀层走位好，比较适合形状复杂的工件，特别适合大机壳类型的工件；
- 5, 镀层耐蚀性好，配合钝化液可达到多种耐蚀标准；
- 6, 不含络合物，属于环保型电镀，废水处理简单。

2) 工艺条件：

名称	挂镀范围	滚镀范围
金属锌 g/L	12 ( 10-14 )	10 ( 9-12 )
氢氧化钠 g/L	120 ( 110-140 )	110 ( 100-130 )
2000A碱性无氰镀锌光亮剂 ml/L	1-3	1-2
2000B碱性无氰镀锌走位剂 ml/L	10-15	10-15
2000C碱性无氰镀锌除杂剂 ml/L	1-3	1-3
2000D碱性无氰镀锌调整剂 ml/L	0-10	0-10
温度	25 ( 20-28 )	
阳极	低碳钢，锌在外置槽中溶解	
S阳极/S 阴极	1.5-2 : 1	
阴极电流密度 A/dm <sup>2</sup>	0.5-6	
电流效率 %	60-75	
沉积效率 μ m/min(1A/dm <sup>2</sup> )	0.1-0.2	
搅拌	阴极以3-5米/分钟移动	
过滤	连续过滤（滤芯10 μ ，每小时至少循环1-2次）	
冷却	必要	
排气	要求使用，尤其使用不溶性阳极时	

### 3) 配槽方法：

- 1,清洗缸槽，加入1/4的水。水量不要太多，保证氢氧化钠溶液在最大浓度；
- 2,边搅拌边加入所需量氢氧化钠并溶解，防止氢氧化钠结块沉底；
- 3,将所需锌量用高纯锌板（99.9%）装在钢篮中（充分接触钢板），再放入槽液里溶解完全；
- 4,加水，保留添加剂体积余量，搅拌均匀，冷却，取液分析；
- 5,如果浓度不在规定范围，必须在加添加剂前，对锌和氢氧化钠的浓度进行调整；
- 6，打开过滤机，并冷却至所需温度，低电流电解0.1-0.5A/dm<sup>2</sup>处理溶液几小时，直至低位镀层颜色有黑色变成浅灰色；
- 7，加入各种添加剂。

注意：当用氧化锌配制时，先用冷水将氧化锌调成糊状，边搅拌边加到热的浓氢氧化钠溶液中去，直到氧化锌完全溶解。

#### 4) 工艺流程：

碱液高温除油—水洗—碱性电解除油（阳极）--水洗—30%盐酸—水洗\*2—电解除膜剂（阳极）--水洗\*2—电镀—水洗—出光（1%硝酸）--水洗—钝化—水洗--（封闭）--烘干