ZN-611碱性无氰镀锌光亮剂

产品说明书

一、特 点

1、电流密度范围宽，在0.1～10A/dm2范围内都能获得光亮镀层；

2、镀液分散能力和均镀能力好，可与氰化镀锌媲美；

3、镀液温度范围宽，50℃还能获得全光亮的镀层；

4、镀层光亮度好，脆性小，应力接近氰化镀锌。

名　称	工艺范围	最佳范围
氧化锌	12～18g/L	15g/L
（或锌金属）	10～15g/L	13g/L
氢氧化钠	110～150g/L	130g/L
ZN-611开缸剂A	10～20mL/L	15mL/L
ZN-611光亮剂B	0.5～2.0mL/L	1mL/L
ZN-611除杂剂	8～10mL/L	10mL/L
温 度	10～50℃	25～30℃
Dk（挂镀）	0.5～10A/dm2	1～2.5A/dm2
Dk（滚镀）	≥0.1～2A/dm2	0.5～1A/dm2

三、槽液维护

1、槽液用纯水配制，生产过程中控制NaOH：Zn的比例为10：1；

2、酸洗不要过头，以免产生渗碳和挂灰，造成结合力不好；

3、新配槽液及镀层发黑时需加除杂剂，补充锌或氢氧化钠后也要添加除杂剂；

4、A剂的消耗量视带出损耗及时补充，B剂的消耗量为100～150mL/KAH。

本资料参数为典型参考值，实际使用需按基材、槽体、装载量、水质与整流条件调整；需要对应工况的参数建议，请联系我们取样验证。