ZN-612碱性无氰镀锌光亮剂（新版）

产 品 说 明 书

一、特 点

1、电流密度范围宽，在0.2～10A/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，45℃还能获得全光亮的镀层；

4、挂镀、滚镀通用，镀层光亮度好，脆性和应力小；

5、镀层结晶细致，结合力和延展性好，适合二次加工。

名　称	挂镀	滚镀
锌离子	8～15g/L（最佳10～12g/L）	8～15g/L（最佳8～10g/L）
氢氧化钠	120～150g/L（最佳130g/L）	120～150g/L（最佳130g/L）
ZN-612开缸剂A	20mL/L	10mL/L
ZN-612光亮剂B	0.5mL/L	0.2mL/L
ZN-612除杂剂	5～10mL/L	5～10mL/L
去雾剂	根据需要添加	根据需要添加
温 度	15～45℃（最佳25～30℃）	15～45℃（最佳25～30℃）
Dk	1.0～10A/dm2	0.5～2.0A/dm2
搅拌	阴极移动	槽液流动搅拌
过滤	需要(滤芯精度≤5um)	需要(滤芯精度≤5um)
溶锌槽	需要	需要

三、槽液维护

1、槽液用纯水配制，生产过程中控制NaOH：Zn的比例在8～15：1；

2、配槽用的氢氧化钠、氧化锌、锌锭、活性炭等受原料质量影响很大，最好提前小试一下；

3、前处理酸洗不要过头，以免产生渗碳和挂灰，造成结合力不好；

4、新配槽液及镀层发雾、发暗时需加除杂剂，补充氧化锌或氢氧化钠后也要添加除杂剂；

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。

5、日常生产过程中，碳酸钠会越来越高，当大于70g/L时需要及时处理；

6、A剂的消耗量约为150～200mL/KAH，B剂的消耗量为50～80mL/KAH，当然还需考虑带出损耗。

南京华仁新材料科技有限公司