



酸性镀锌产品



产品名称

HN-718酸性镀锌工艺



镀液组成及操作工艺

氯化锌	40 ~ 80克/升
氯化钾	180 ~ 240克/升
硼酸	25 ~ 35克/升
柔软剂HN-720	25 ~ 40毫升/升
光亮剂HN-718	1 ~ 2毫升/升
温度	20 ~ 60℃
pH值	5.2 ~ 6.0
阴极电流密度	1 ~ 10安培/平方分米
电压	3 ~ 8伏

• 消耗量:

柔软剂HN-720	100 ~ 150毫升/1000安培小时
光亮剂HN-718	100 ~ 150毫升/1000安培小时



用途和特性

- 1、用于挂镀锌或滚镀锌生产中。
- 2、镀层柔软，光亮度高，填平度好。
- 3、分散能力优秀，走位佳，镀层不易烧焦。
- 4、耐高温性好；可在60℃以下操作。
- 5、光剂浓度高，消耗量低。



★★★★★
广东高力集团
HIGHNIC GROUP



I.M.T.® 广东致卓精密金属科技有限公司
SUR-PRECISION METAL TECHNOLOGY CO., LTD.

- 生产基地：广东省佛山市南海区狮山镇有色金属产业园核心区
- 集团总部：广东省佛山市南海区大沥镇盐步广佛路平地高力集团大厦
- 邮箱：253@highnic.com.cn
- 传真：0757-85788328-0
- 电话：0757-85768255