



酸性镀锌产品



产品名称

HN-818酸性镀锌



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	20 ~ 32克/升
柔软剂HN-820	20 ~ 40毫升/升
光亮剂HN-818	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-820	40 ~ 120毫升/1000安培小时
光亮剂HN-818	100 ~ 200毫升/1000安培小时



用途和特性

- 1、适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、镀液浊点高，可用于较高的温度范围。
- 4、镀液耐温性能好，可在60℃以下工作。
- 5、分散能力优秀，走位极佳。
- 6、镀层不易烧焦，适用电流密度范围宽广，容易操作控制。
- 7、大部分酸性镀锌工艺可直接补充此光亮剂，进行转缸。



★★★★★
广东高力集团
HIGHNIC GROUP



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