

## ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ ГАЛЬВОНИЧЕСКОГО ПОКРЫТИЯ

---

### **Принципиальная схема процесса цинкования.**

1. Химическое обезжиривание (необходимо в случае сильных загрязнений).
2. Электрохимическое обезжиривание: катодное и анодное (допускается совмещение процессов в одной ванне). Для меди и ее сплавов, а также для цинковых сплавов применяется только катодное обезжиривание.
3. Промывка теплая проточная.
4. Промывка холодная проточная.
5. Травление.
6. Активирование.
7. Промывка холодная проточная.
8. Цинкование.
9. Промывка теплая проточная.
10. Промывка холодная проточная двухкаскадная, перемешивание воздухом во втором каскаде.
11. Осветление.
12. Пассивация в хроматных растворах.
13. Промывка холодная непроточная (улавливание).
14. Промывка холодная проточная.
15. Сушка.

### **Технологическая схема процесса меднения.**

1. Химическое обезжиривание (необходимо в случае сильных загрязнений).
2. Электрохимическое обезжиривание: катодное и анодное (допускается совмещение процессов в одной ванне). Для меди и ее сплавов применяется только катодное обезжиривание.
3. Промывка теплая проточная.
4. Промывка холодная проточная.
5. Травление.

## ТАЙВАНЬ МЕТИЗ АЛЪЯНС

info@rgt.tw

6. Активирование.
7. Промывка холодная проточная.
8. Меднение.
9. Промывка теплая проточная.
10. Промывка холодная проточная двухкаскадная, перемешивание воздухом во втором каскаде.
11. Сушка.

### **Принципиальная схема процесса хромирования.**

1. Химическое обезжиривание (необходимо в случае сильных загрязнений).
2. Электрохимическое обезжиривание: катодное и анодное (допускается совмещение процессов в одной ванне). Для меди и ее сплавов применяется только катодное обезжиривание.
3. Промывка теплая проточная.
4. Промывка холодная проточная.
5. Травление.
6. Активирование.
7. Промывка горячая и выдержка массивных деталей для прогрева.
8. Хромирование с предварительным анодным активированием стальных изделий при плотности анодного тока в 2 раза меньшей, чем рабочая катодная плотность тока.

В случае нанесения тонких хромовых покрытий операцию активирования в хромовом электролите можно исключить для предотвращения снижения блеска покрытий.

Предварительное анодное активирование не допускается при нанесении покрытий на медь и ее сплавы.

9. Промывка холодная непроточная (улавливание).
10. Промывка холодная проточная.
11. Сушка.

### **Технологическая схема процесса никелирования.**

1. Химическое обезжиривание (необходимо в случае сильных загрязнений).
2. Электрохимическое обезжиривание: катодное и анодное (допускается совмещение процессов в одной ванне). Для меди и ее сплавов применяется только катодное обезжиривание.
3. Промывка теплая проточная.

**ТАЙВАНЬ МЕТИЗ АЛЪЯНС**  
info@rgt.tw

4. Промывка холодная проточная.
5. Травление
6. Активирование.
7. Промывка холодная проточная.
8. Никелирование.
9. Промывка теплая проточная.
10. Промывка холодная проточная двухкаскадная, перемешивание воздухом во втором каскаде.
11. Сушка.

**Технологическая схема процесса анодирования.**

1. Обезжиривание поверхности
2. Промывка в горячей воде
3. Промывка в холодной проточной воде
4. Травление
5. Промывка в холодной проточной воде
6. Облагораживание
7. Промывка в холодной проточной воде
8. Анодирование
9. Промывка в горячей воде
10. Сушка