



## GALVANO™ PEN

### РОДИРОВАНИЕ КАРАНДАШОМ

Цвет покрытия  
белый: L= 90 ± 1

например, олово, цинк, свинец, алюминий, кадмий и железо поверхность металла нужно предварительно подготовить никелированием или золочением.

Этот раствор обладает высокой скоростью осаждения и отличной способностью к образованию равномерного покрытия.

#### ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСТВОРА

Раствор поставляется в готовом к использованию виде в ёмкостях по 50 или 100 мл.

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

|                      |                         |
|----------------------|-------------------------|
| Цвет                 | блестящий белый, L ≥ 90 |
| Твердость по Викерсу | приблиз. 500-900        |

#### РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

| ПАРАМЕТР   | ДИАПАЗОН         |
|--|------------------|
| Концентрация родия грамм/литр  | 1,6 – 2,0        |
| Концентрация серной кислоты H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> (мл/литр) | 120-150          |
| Рабочая температура (°C)   | комнатная        |
| Плотность тока (А/дм <sup>2</sup> )                                  | 1 – 2            |
| Прилагаемое напряжение (Вольт)                                       | 10 – 12          |
| Время нанесения депозита (секунд)                                    | несколько секунд |

#### РЕКОМЕНДУЕМЫЙ РАБОЧИЙ ЦИКЛ

| N° | Описание  | Инструкция   |
|----|---|--|
| 1  | Обезжиривание   | Следуйте указаниям технологической карты                             |
| 2  | Промывка  | Промойте объекты в течение непродолжительного времени (до 30 секунд) |
| 3  | Промывка в деминерализованной воде  | Промойте объекты в течение непродолжительного времени (до 30 секунд) |
| 3  | <b>Нейтрализация в H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 2-4 % объёмный раствор серной кислоты (или примерно 1-2 % по весу) *</b> | Промойте объекты в течение непродолжительного времени (до 30 секунд) |
| 4  | Промывка в деминерализованной воде  | Промойте объекты в течение непродолжительного времени (до 30 секунд) |
| 5  | Высушивание   | Высушите изделия потоком теплого воздуха                             |
| 6  | Родирование   | Следуйте указаниям технологической карты                             |

## ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

Перед нанесением покрытия на изделия их необходимо эффективно промыть в ультразвуковой мойке с соответствующим реагентом. Затем проводится обезжиривание поверхности изделий электролитическим способом, при этом рекомендуется использовать средства для обезжиривания, не содержащие цианистого калия. Поверхность обрабатываемых изделий перед нанесением покрытия должна быть абсолютно сухой.

При возникновении каких-либо вопросов обращайтесь:

Тел.: +7 (495) 121-80-80, 121-90-60;

+7 (985) 388-70-10, 388-20-40

E-mail: [info.galvano@mail.ru](mailto:info.galvano@mail.ru)