Zinni® AL 650

Der schnellste alkalische Zink-Nickel-Prozess



Oberflächenveredelung

Korrosionsschutzschichten

atotech.com

Der neue Level in der Abscheidegeschwindigkeit

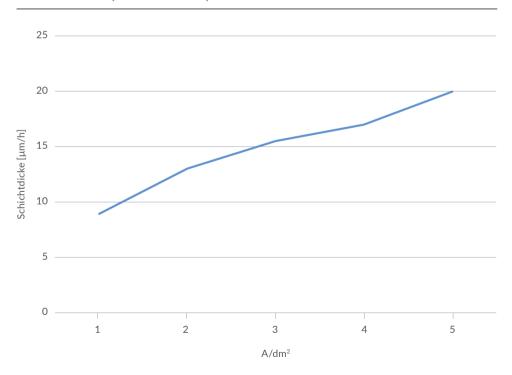
bis zu



Schnell, schneller, Zinni AL 650

Als führender Lieferant von Zink-Nickel-Verfahren bieten wir Zinni AL 650, ein innovatives, alkalisches Zink-Nickel-Verfahren für Gestellanwendungen, an. Seine hohe Abscheidegeschwindigkeit macht es außergewöhnlich produktiv. Zinni AL 650 kann bis zu 20 μ m/h abscheiden, sogar in einem mit 70 Ah/l belasteten Bad! Die empfohlene Stromdichte reicht von 2 – 5 A/dm²; Stromdichten in diesem Bereich verursachen keine HCD-Anbrennungen. Darüber hinaus eignet sich Zinni AL 650 für komplex geformte Teile.

Zinni AL 650 (nach 70 Ah/l)





Gleichmäßiger Glanz über den gesamten Stromdichtebereich

Neben seiner schnellen Abscheidegeschwindigkeit bietet Zinni AL 650 eine außergewöhnlich gleichmäßige Schichtdickenverteilung über den gesamten Stromdichtebereich. Selbst in niedrigen Stromdichtebereichen, wie z. B. in Vertiefungen, bietet Zinni AL 650 eine gleichbleibend hohe Schichtdicke und ist daher besonders gut geeignet für komplex geformte Teile, wie sie häufig in der Automobil und Bauindustrie verwendet werden. Das Additivsystem von Zinni AL 650 ist kompatibel mit Eisen- und Nickel-Anoden.

Recotect® – unser innovatives und flexibles Regenerationssystem für alkalische Zink-Nickel-Elektrolyte verbessert zusätzlich die Effizienz und Beschichtungsqualität über die gesamte Badstandzeit der Zinni AL 650 Elektrolyten.



Eigenschaften und Vorteile

- Alkalischer Zink-Nickel-Elektrolyt für Gestellanwendungen
- Hohe Abscheidegeschwindigkeit
- Stabile Legierungszusammensetzung über den gesamten Stromdichtebereich
- Glänzende bis halbglänzende Optik
- Hohe Anbrennbeständigkeit
- Ansprechende Optik in Kombination mit schwarzen Passivierungen
- Sehr gute Schichtdickenverteilung über den gesamten Stromdichtebereich
- Hohe Stromausbeute



info@atotech.com atotech.com