

СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ GALVANO PROTECTION PLUS

ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Новый продукт **GALVANO PROTECTION PLUS** является защитой нового поколения, подходящим для всех изделий из серебра, золота, родия, палладия и для всех обрабатываемых гальванически недорогих металлов, таких как бронза, латунь, цинковых сплавов. Продукт является эволюцией **GALVANO PROTECTION** для обеспечения запросов по более серьезной, сильной защите поверхности.

GALVANO PROTECTION PLUS представляет собой органический ингибитор на водной основе в виде тонкозернистой дисперсии, который структурируется на поверхности обрабатываемых изделий гальваническим способом в виде тонкой прозрачной пленки, которая не меняет цвет или фактуру поверхности.

Продукт обеспечивает высокую защиту от окисления, защиту качества поверхности, длительную экспозицию обработанных изделий, защиту от мелких царапин и отпечатков пальцев, полностью прозрачное покрытие. Продукт биологически безопасен, не аллергенен и прост в эксплуатации.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАСТВОРА

Продукт **GALVANO PROTECTION PLUS** поставляется в виде концентрата раствора из расчета 1 л на 5-10 л рабочего раствора.

ОБОРУДОВАНИЕ

Материал рабочей ванны	Предпочтительно использование полипропиленовых емкостей со встроенной секцией перелива. Секция перелива служит для устранения пены из рабочей области и ее отстаивания.
Система нагрева раствора	Кварцевые, фарфоровые или тефлоновые нагреватели
Перемешивание раствора	Необходимо тщательное перемешивание рабочего раствора - устойчивые к агрессивным средам насосы с магнитной муфтой.
Аноды	Специальное иридиевое покрытие
Вытяжка	Рекомендуется, так как рабочий раствор имеет специфический запах

РАБОЧИЕ УСЛОВИЯ

ПАРАМЕТР	ДИАПАЗОН	ОПТИМАЛЬНАЯ ВЕЛИЧИНА
Водородный показатель pH	3,4 – 4,1	3,7
Рабочая температура (°C)	40,0 – 50,0	45,0*
Соотношение площади анода / катода	Не менее 2 : 1	
Рабочее напряжение (Вольт)	2,5 – 5,0	3,5
Время нанесения (минут)	7,0 – 10,0	8,0

* Температура рабочего раствора не должна превышать 60 °C

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ РАБОЧИЙ ЦИКЛ

№	Описание	Инструкция
1	Промывка в ультразвуковой ванне	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
2	Промывка в статической водопроводной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
3	Промывка в циркулирующей водопроводной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
4	Электролитическое обезжиривание в растворе соли для обезжиривания GALVANO	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
5	Промывка в статической деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
6	Промывка в статической деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
7	Промывка в циркулирующей деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
8	Нейтрализация в растворе серной кислоты (примерно 10-15 % по весу)	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
9	Промывка в статической деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
10	Промывка в циркулирующей деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
11	Нанесение защитного покрытия GALVANO PROTECTION PLUS	Следуйте указаниям технологической карты
12	Промывка в горячей деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд), температура воды 50 – 60 °C
13	Промывка в деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
14	Промывка в циркулирующей деминерализованной воде	Промойте изделия в течение непродолжительного времени (до 30 секунд)
15	Сушка	Высушите теплым воздухом при температуре примерно 50-60 °C

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

- ✓ Перед началом работы, а так же в процессе постоянной эксплуатации, необходимо поддерживать постоянство показателя pH. В этом случае, необходимо добавлять в готовый раствор продукт «GALVANO PROTECTION PLUS соль для повышения плотности», пока показатель pH не достигнет необходимых значений (3,4 – 4,1). В процессе корректировки pH необходимо постоянно пользоваться pH-метром.
- ✓ Увеличить pH можно при помощи раствора гидроксида натрия;
- ✓ Температура рабочего раствора не должна превышать 60°C, в этом случае произойдет термическое разложение компонентов рабочего раствора, и он придет в негодность;
- ✓ После катодного обезжиривания и последующей промывки изделия могут быть покрыты снова защитным покрытием;
- ✓ Раствор должен перемешиваться в рабочей ванне для обеспечения равномерности покрытия;
- ✓ При загрязнении раствора, возможно, потребуется более ранняя его замена;
- ✓ Металлы, такие как железо и его сплавы, не должны попадать в постоянный контакт с раствором.

При возникновении каких-либо вопросов обращайтесь:

Тел.: +7 (495) 121-80-80, 121-90-60;

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

Email: info@galvano.su