

Bezfluorkowe elektrolity do chromowania na twardo

SAPHIR 25 und SAPHIR 40

Korzyści:

- Oba elektrody posiadają sieć mikrospękań.
- Ich osadzające się warstwy są na wysoki połysk.
- Charakteryzują się twardością rzędu 1000 HV 0,1.
- Dozowanie zależne od ilości Ah z możliwością indywidualnego dostosowania
- Sprawdzone zastosowanie w chromowaniu twardym w powłoce poziomej cylindrów rotograwiurów z powierzchnią miedzi lub cynku.
- Poziome chromowanie twarde walców technicznych

SAPHIR 25

Cechy:

- Przeznaczony do stosowania z platynowymi anodami tytanowymi.
- Tworzy sieć drobnych spękań spełniając tym samym najwyższe wymagania dotyczące ochrony przed korozją.
- Obróbka mechaniczna w połączeniu z naszą pastą KIESOLIN

SAPHIR 40

Cechy:

- Stosowanie platynowych anod nie jest konieczne.
- Nadaje się do turbo-osadzania

Dalsze informacje dotyczące metod cynkowania dostępne są w naszym portfolio: AZUR HT 4 BF (cynk kwaśny), TOPAS 3100 (alkaliczny cynk, wzgl. Cynk-żelazo) i nasza seria PROSEAL (Układy do pasywacji).

W przypadku dodatkowych pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.