

Zn-850酸性镀锌

一、特点

1. 由主光剂辅助光剂 Zn-850 A、B 组成，具高光亮高整平特点。
2. 电流效率高，深镀能力好，温度范围宽，稳定性能好。
3. 镀层细致，白皙明爽，易作彩色、兰白色及白色钝化。

二、工艺参数

参数	控制范围	最佳值
氯化钾	180-240g/L	220g/L
氯化锌	40-65g/L	50g/L
硼酸	30-35g/L	30/g/L
Zn-850A	1-2ml/L	1.5ml/L
Zn-850B	20-40ml/L	30ml/L
PH	3.8-5.4	5.1
温度	10-48℃	24℃
阴极电流密度	0.5-8安培/平方分米	
S阴：S阳	1.5-2：1	

三、镀液配置

先将槽体加入约 2/3 的水量，加热约 60—80℃，加入计量的硼酸，搅拌待溶解完全后，加入计量的氯化钾，氯化锌，溶解后加入 1-2 克/升锌粉和碳粉，充分搅拌、澄清后既可过滤，将过滤后的溶液加水至适量水位，把计量的 Zn-850A 稀释 2-5 倍的水与计量好的 Zn-850B 加入镀液中，充分搅拌既可电镀。

四、镀液管控

1. Zn-850A 主光剂 50-120ml/KAH，添加时请用 2-5 倍水稀释。
2. Zn-850B 辅助剂 100-120ml/KAH，添加时请用 1-3 倍水稀释。
3. 为了维护镀液的稳定，在操作中需要添加氯化钾及硼酸，锌离子一般依靠锌阳极溶解来补充。
4. 调整降低 PH 值时，请将试剂盐酸稀释 5-10 倍。