

ELPANG Upgrade 300

无需新建设备即可提升碱性镀锌产品耐蚀性能的系统。

在保持成本竞争力与生产效率的同时，以白锈 48~96 小时、红锈 120~300 小时的规格提升产品销售价值。

仅凭基础规格已难以实现差异化！
保持现有生产线，通过提升耐蚀性能提高产品价值。

市场正在发生变化

低价电镀企业订单竞争激烈，仅靠价格已难以确保收益。

全球客户和出口制造商正要求更高耐蚀性、均匀外观品质及加工后品质可靠性。

在保持成本竞争力的同时，通过提升耐蚀性提高销售价值。

为什么需要 ELPANG Upgrade 300

使用封闭剂后，白锈问题仍然存在吗？

即使使用封闭剂，电镀锌仍会出现白锈早期发生等问题，其耐蚀性能存在明显局限。ELPANG System 通过形成无机膜层，抑制腐蚀因子的渗透，将现有镀锌产品升级为高耐蚀产品。在保持现有镀层颜色和生产线不变的同时，使耐蚀性能较现有镀层提升 2 倍以上。

ELPANG Upgrade 300 性能比较

项目	使用封闭剂的电镀锌	ELPANG Upgrade 300
应用目的	经济型通用产品	提升现有规格产品的耐蚀性能
耐蚀性能 (SST 白锈标准)	24~72 hr	48~96hr
耐蚀性能 (SST 红锈标准)	72~240hr	120~300hr
产品定位	以价格为中心的基础规格	价格与性能均衡型规格
适用条件 (镀层厚度) (XRF 基准)	3~10μm	2~6μm

导入后的预期效果

01

利用现有设备

保持现有产线和镀层厚度，同时提升性能。

02

降低追加投资

无需新建大型设备，通过补强后处理降低导入负担。

03

提升附加值

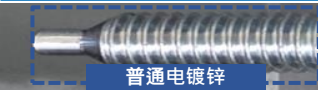
增加差异化耐蚀规格，作为更高等级产品提案。

04

扩大接单范围

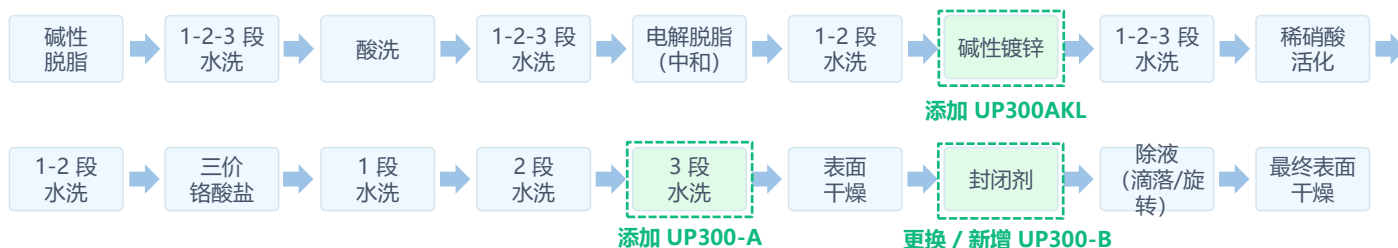
可应对基础规格难以满足的耐蚀产品。

耐腐蚀性能比较

区分	普通电镀锌 (3~5 μm)	ELPANG Upgrade 300 (3~5μm)
试验前		
SST 12 hr		
SST 48 hr		
SST 72 hr		
SST 120 hr		
SST 226 hr		
SST 300 hr		

※ 本规格所示的性能数据，仅在镀锌及三价铬钝化处理工艺得到良好控制的情况下方可达到。因此，请在预先测试后再行应用。

ELPANG Upgrade 300 溶液及应用工艺



- **碱性镀锌添加剂 (结合型水性无机材料)**：UP300AKL (添加至现有镀液中)，详见 TDS，无需更改现有镀液配方。
- **预封闭剂 (结构强化型水性无机物)**：UP300-A (添加于铬酸盐第 3 段水洗槽)，原液 1：水 100
- **主封闭剂 (反应型水性无机物)**：UP300-B (替换现有封闭剂或新应用)，挂镀 = 原液 1：水 10，滚镀 = 【初始】原液 1：水 5 / 【补充】原液 1：水 8~10
- **保持现有镀层颜色**

ELPANG Operating System Program

提供 ELPANG 专用溶液及运营管理系统，帮助客户稳定维持目标性能。

工艺管理

电流密度 / 槽液管理

质量管理

SST 与质量跟踪

数据支持

工艺优化

※ 以每月一次在线培训及订阅服务形式运营，费用请另行咨询。

使用 ELPANG Upgrade 300 提升耐蚀性，确保差异化竞争力！

如需更高耐蚀性能，或需要用于大型钢结构物生产的 ELPANG 设备，请另行咨询 KEMP ELPANG Upgrade 500 (SST 500 hr) 及 Full System (SST 720 hr / 1000 hr)。



咨询：info@kempkorea.com
官网：www.kempkorea.com

