

## AUROMEX A220 裝飾性青金色鍍液

### 簡介：

**AUROMEX A220** 為一鹼性青色薄鍍金配方，鍍層K值為18-20 Kt (金 - 銅 - 鎳) 合金，硬度高，耐磨性及防腐蝕性強，特別適用於鐘錶、首飾、眼鏡等產品作裝飾性面金用。

### 配方特性：

- \* 鍍層色澤為18-20K青金色，亮度高。
- \* 鍍層硬度及耐磨度高。
- \* 鍍液穩定，操作簡易。
- \* 鍍液效率高，覆蓋力強，鍍層厚度平均。
- \* 操作成本低。

### 鍍層特性：

外觀：18-20K青金。  
合金成份：金 - 銅 - 鎳合金  
K 值：17.5-18.5K  
密度：15.5-16.5 克 / 毫升  
鍍 0.1 微米耗合金量：15.5-16.5 毫克 / 平方分米

**P-1**

## 電鍍設備：

鍍槽	PP, PVC 或內襯防鹼及耐高溫鍍槽。
整流器	標準 D.C. 直流整流器，若配有微調者更佳。
加熱器	需安裝配有恆溫控制之浸入式不銹鋼加熱管。
過濾器	鍍液需使用配有 PP 濾芯的過濾器連續過濾以保持鍍液清澈。
攪拌	可安裝適中的陰極攪拌系統，使鍍液分佈平均。
陽極	白金鈦網或鈦鈦網
抽風系統	建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

## 鍍液配製程序：

配 10 公升鍍液所需物料：

氰化金鉀(含金量 68.3%)	14.7 克
<b>AUROMEX A220</b> 開缸液(每單位為 2 公升)	2.0 公升
<b>AUROMEX A220</b> 調酸液	有需要時才使用
氫氧化鉀	有需要時才使用

## 開缸程序：

- 1) 裝 2 公升 **AUROMEX A220** 開缸液注入 6 公升純水或蒸溜水中。
- 2) 檢查及調整 pH 值至 11.0 可用 25% 氫氧化鉀或 **AUROMEX A220** 調酸液。
- 3) 加入 14.7 克 氰化金鉀(含金量 68.3%)，先溶於少量熱純水或蒸溜水中才加入溶液裏。
- 4) 攪拌及再次檢查 pH 值。
- 5) 加純水或蒸溜水至 10 公升。
- 6) 鍍液可隨時使用。

## 操作條件：

	<u>單位</u>	<u>適中</u>	<u>範圍</u>
含金量	克 / 公升	1.0	0.5-1.5
pH 值		11.0	10-12
溫度	°C	70	63-70
陰極電流密度(掛鍍)	安培 / 平方分米	4.95	4.4-5.5
(滾鍍)		0.5	0.2-1.5
電壓	伏特	5.0	4.0-7.0
密度	°Be (波美)	3	2-6
攪拌		適中	適中
陰極電流效率	毫克 / 安培分鐘	65	60-65

## 補充及鍍液維護：

- 1) 用氰化金鉀(含金量 68.3%) 保持鍍液含金量在 0.5-1.5 克 / 公升，需預先溶於少量純水才加進鍍液。
- 2) 每消耗及補充 100 克純金，即 147 克氰化金鉀(含金量 68.3%)，需同時補充一單位(500 毫升) **AUROMEX A220 "R"** 補充劑，正常補充可參照以下計算法：每消耗 1850 安培分鐘，需補充 100 克純金及 500 毫升(一單位) **AUROMEX A220 "R"** 補充劑。
- 3) 保持鍍液比重在 2-6 波美度之間，如比重過低可加 **AUROMEX A220** 導電鹽，每加 20 克 / 公升導電鹽約可調高鍍液比重一波美度。
- 4) 保持 pH 值在 10-12 之間，如 pH 值過低，可用 25% 濃度的氫氧化鉀調正，如 pH 值過高，可加入 **AUROMEX A220** 調酸液。
- 5) 使用時應盡量避免帶入有機或金屬雜質，如鍍液受污染，有機雜質可用活性碳處理，而金屬雜質可考慮選用 **AUROMEX** 金屬絡合劑或 **AUROMEX** 金屬沈澱劑。  
(註：**AUROMEX 金屬絡合劑**及 **AUROMEX 金屬沈澱劑** 乃非常有效的金屬雜質處理劑，選用時及使用量請諮詢本公司技術員)

## 包裝說明：

<b>AUROMEX A220</b>	開缸液	2 公升 / 單位
<b>AUROMEX A220</b>	補充劑	500 毫升 / 單位
<b>AUROMEX A220</b>	導電鹽	1、10 或 20 公斤
<b>AUROMEX A220</b>	調酸液	1 或 20 公升
<b>AUROMEX A220</b>	純銅液	1 或 20 公升
<b>AUROMEX A220</b>	純鎳液	1 或 20 公升