

AUROMEX®

TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

MIROBRITE BW 光亮無鉛白銅錫鍍液

簡介：

AUROMEX MIROBRITE BW 為一全新鹼性光亮銅錫合金配方，採用有機光澤劑以取代傳統金屬鉛光劑，**鍍液中絕不含鉛成份**，能鍍出純白色光亮合金層，鍍層厚度可達10微米或以上。操作範圍廣，鍍層硬度高，耐磨度及防腐蝕性能強，特別適用於裝飾性(如鐘錶、眼鏡和人造首飾)等，作底層無鎳電鍍或面層仿鎳的應用。

配方特性：

- * 鍍層絕不含鉛。
- * 鍍層光亮銀白，厚度可達10微米。
- * 鍍層硬度及耐磨度高。
- * 鍍層伸延性高，脆性低。
- * 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：光亮銀白。

合金成份：銅 40-45%
錫 50-55%

硬度：200-320 Vickers (視乎合金比例而定)

密度：8.0-8.5 克 / 毫升

鍍一微米耗合金量：85 毫克 / 平方分米

P.1

AUROMEX®

CHEMICALS CORPORATION

UNIT NO. 2, 4/F., INTERNATIONAL PLAZA, 20 SHEUNG YUET ROAD, KOWLOON BAY, KOWLOON, H.K.

TEL: 2796 7238

FAX: 852-2796 7117

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	高純度不銹鋼陽極板或網。(304 或 316)
抽風系統	建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

鍍液配製程序：

AUROMEX MIROBRITE BW 開缸劑供應時均已配好，可即時使用，無需稀釋或作任何調試。

操作條件：

	<u>單位</u>	<u>適中</u>	<u>範圍</u>
金屬銅含量	克 / 公升	8	5-10
金屬錫含量	克 / 公升	20	15-25
游離氰化鉀 (KCN)	克 / 公升	50	40-60
氫氧化鉀	克 / 公升	20	15-25
操作溫度	°C	55	50-60
pH 值		13	12.5-14
陰極電流密度 (掛鍍)	安培 / 平方分米	1	0.5-3.0
(滾鍍)		0.2	0.1-0.5
鍍液比重	⁰ Be (波美)	18	15-25
攪拌	米 / 分鐘	適中	適中
陰極電流效率	毫克 / 安培分鐘	25	20-35
鍍 1 微米所需時間	分	3	2.8-3.5
(以 1 安培 / 平方分米計算)			

補充及鍍液維護：

- 1) 鍍液中之金屬含量應保持於適當範圍內(如銅 8 克 / 公升, 錫 20 克 / 公升, 銅 : 錫約為 1:3)以保證合金鍍層成份及鍍率。鍍液需按時添加 **MIROBRITE BW** 補充劑及 **MIROBRITE BW** 補充光澤劑各一瓶。

補充量：(供參巧用)

<u>每消耗安培分鐘</u>	<u>合金消耗量</u>	<u>所需補充量</u>
4000	100 克	1 公升 MIROBRITE BW 補充劑 100 毫升 MIROBRITE BW 補充光澤劑

- 2) 保持鍍液比重在 15-25 波美之間, 如比重過低可加入開缸液或銅、錫濃縮液。
- 3) 保持鍍液 pH 值在 12.5-14 之間, 如 pH 值過高或過低, 可用 25% 氫氧化鉀或磷酸調節。

產品訂購說明：

MIROBRITE BW 開缸鍍液 (Code BW01)	20 公升 / 桶
MIROBRITE BW 補充劑 (Code BW02)	1 公升 / 單位
MIROBRITE BW 補充光澤劑 (Code BW03)	100 毫升 / 單位
MIROBRITE BW 銅液 (含 100 克 / 公升銅)	1、2 或 5 公升 / 瓶
MIROBRITE BW 錫液 (含 100 克 / 公升錫)	1、2 或 5 公升 / 瓶
MIROBRITE BW 特別添加劑	1、2 或 5 公升 / 瓶
MIROBRITE BW 潤濕劑	1、2 或 5 公升 / 瓶
MIROBRITE BW 絡合鹽	1、2 或 5 公斤 / 罐
MIROBRITE BW 光劑鹽	1、2 或 5 公斤 / 罐
MIROBRITE BW 走位劑	1、2 或 5 公升 / 瓶