

AUROMEX®

TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

AUROMEX HT-14

裝飾性 14K 金銅鎳合金鍍液

簡介：

AUROMEX HT-14 為一鹼性玫瑰金金銅鎳鍍金配方，鍍層 K 值為 14-16Kt 之間，鍍層硬度高，耐磨性及防腐性強，色澤為瑞士標準 NIHS 5N，特別適用於鐘錶、首飾、眼鏡等產品作裝飾性底金用，可降低電鍍成本，配方操作簡易，合符經濟。

配方特性

- * 鍍層色澤為 14K 玫瑰紅，亮度極高。
- * 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。
- * 鍍層厚度可 10 微米以上。
- * 鍍層抗蝕力良好。
- * 操作成本低。

鍍層特性

外觀 : 玫瑰紅色。(瑞士 NIHS 5N 色)
合金成份 : 金 - 銅 - 鎳合金 (含金量約 58.5%)
硬度 : 400 - 450 mHv 20 克
K 值 : 14 - 15.5 KK
密度 : 14.5 - 15.5 克 / 毫升
鍍 0.1 微米耗合金量 : 14.5 - 15.5 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	鍍液需使用有 PP 濾芯的過濾器連續過濾。
攪拌	可安裝適中的陰極攪拌系統,使鍍液分佈平均。
陽極	高純度鈦釘或白金鈦網
抽風系統	建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

鍍液配製程序

所需物料:

氰化金鉀(含金量 68.3%)	117 克
AUROMEX HT-14 開缸液(每單位為 20 公升)	20.0 公升

開缸程序(按 20 公升鍍液計算)

- 1) 先將約 18 公升 **AUROMEX HT-14** 開缸液注入鍍槽中,
- 2) 加入 117 克預先溶於純水的 68.3% 氰化金鉀,
- 3) 加入餘下之 **AUROMEX HT-14** 開缸液及攪拌,鍍液可隨時使用。

操作條件

	單位	適中	範圍
金含量	克 / 公升	4.0	3.0 - 5.0
銅含量	克 / 公升	60	50 - 70
鎳含量	克 / 公升	2	1 - 3
游離氰化鉀含量	克 / 公升	30	25 - 35
pH 值		10.5	10 - 12
溫度	°C	65	55 - 70
陰極電流密度(掛鍍)	安培 / 平方分米	1.5	1 - 2
電壓	伏特	2.5	1.5 - 3.0
密度	°Be(波美)	18	18 以上
攪拌	米 / 分鐘	12	8 - 12
鍍 1 微米所需時間 (正常電流 1.5 A/dm ²)	分	1.5	1.3 - 1.5
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 3.0-5.0 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 (200 毫升) **AUROMEX HT-14** 補充光劑及一單位 (120 克) **AUROMEX HT-14** 補充銅鹽，正常補充可參照以下計算法：每消耗 2630 安培分鐘，需補充 100 克純金及(各一單位) **AUROMEX HT-14** 補充光劑及銅鹽。
- 3) 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 HT-14** 金屬絡合劑。

(註：**AUROMEX HT-14** 金屬絡合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

AUROMEX HT-14 開缸液	20 公升 / 單位
AUROMEX HT-14 補充光劑 (Code 4056)	200 毫升 / 單位
AUROMEX HT-14 補充銅鹽 (Code 4055)	120 克 / 單位
AUROMEX HT-14 絡合鹽	1 公斤
AUROMEX HT-14 濕潤劑	1 或 20 公升
AUROMEX HT-14 純銅水	1 或 20 公升
AUROMEX HT-14 純鎳水	1 或 20 公升