AUROMEX®

TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

DECORFIN N-24
酸 性 薄 鍍 金 工 藝

簡 介 ：

AUROMEX DECORFIN N-24 爲一耐磨度極高的酸性薄鍍金配方，內含有機及金屬光澤劑，鍍層爲金-鎳合金，硬度、耐磨度、防蝕性及伸延性均優於一般傳統酸性薄金系列，特別適用於裝飾性鍍金工業，可作掛鍍或滾鍍作業。

操 作 條 件 ：

	單 位	範 圍	標 準
純金含量	克 /公升	0.5-1.5	1.0
pH		3.8-4.8	4.5
操作溫度	℃	30-70	50
陰極電流密度（掛鍍）	安培 / 平方分米	0.3-1.5	1.0
（滾鍍）		0.1-0.5	0.3
比重	°Be	8-20	16
攪拌		中至強烈	
電鍍效率	毫克 / 安培分鐘	35-50	45
鍍 1 微米所需時間 (正常電流 1A/dm²)	分	4-6	4.5

鍍 層 特 性 ：

外觀 ： 24K 金色
硬度 ： 220-260 mHv 20g
鍍層密度 ： 16.5-17.5 克 /cc
K 值 ： 23.5-24K

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：P.P 或 PVC 。
發　熱　管：鈦或不銹鋼熱筆。
陽　　極：白金鈦網或釕鈦網。
攪　　拌：強烈陰極機械攪拌。

鍍液配製程序：

所需物料	氰化金鉀(含金量 68.3%)		14.7 克
	DECORFIN N24 開缸鹽	(Code 2400)	1.8 公斤
	DECORFIN N24 開缸光澤劑	(Code 2401)	100 毫升
	DECORFIN 調酸液	(Code 2490)	
	氫氧化鉀 (KOH)		

開缸程序：

1) 將 1.8 公斤開缸鹽 (Code 2400) 溶於 6 公升純水或蒸溜水中，攪拌至完全溶解。

2) 加入 100 毫升開缸光澤劑 (Code 2401)。

3) 檢查及調整 pH 值至 4.5，可用 10% 氫氧化鉀或 DECORFIN 調酸液。

4) 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。

5) 攪拌及再次檢查 pH 值。

6) 加純水或蒸溜水至 10 公升。

7) 鍍液可隨時使用。

鍍液維護：

1）金含量需維持於0.5-1.5克/公升之間，可用已預先溶解於熱純水中的68.3%氰化金鉀補充。

2）補充光澤劑'R'爲100毫升一單位，包含所需添加劑足夠配合100克純金耗用量。
（供補充參巧用：每耗用2250安培分鐘需添加100克純金或147克68.3%氰化金鉀及100cc **DECORFIN N-24** 'R'補充光劑）

3）鍍液比重需維持在8-20 °Be之間，低於10 °Be時可加入導電鹽以保持鍍液的導電性。

4）鍍液pH需保持於3.8-4.8之間，如pH過高或過低時可加入酸性或鹼性pH調整鹽調節。

5）在正常鍍操作時應盡量防止引入金屬或有機雜質污染鍍液，如鍍液受污染，輕微者可加入**DECORFIN**金屬雜質絡合劑，或諮詢本公司技術員。

包裝說明：

DECORFIN N24 開缸鹽	（Code 2400）	1.8公斤/單位
DECORFIN N24 開缸光澤劑	（Code 2401）	100毫升/單位
DECORFIN N24 補充劑'R'	（Code 2405）	100毫升/單位
DECORFIN N24 導電鹽	（Code 2410）	1、2或5公斤/單位
DECORFIN N24 特別導電鹽	（Code 2415）	1、2或5公斤/單位
DECORFIN N24 調酸液	（Code 2490）	1、2或5公升/單位
DECORFIN N24 有機光劑	（Code 2430）	1、2或5公升/單位