

---

# AUROMEX®

TECHNICAL

INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

## DECORMEX NIC 高速酸硬金電鍍系統

### 簡介：

AUROMEX DECORMEX NIC 系統是專為設計用於高品質珠寶、眼鏡架及錶帶電鍍之鍍合金光澤快速高效率系統，因含有金屬鍍化物，故在速率、分佈性及經濟等各方面表現優越，鍍層沉積到  $1\mu$  只需 2.4-4.0 分鐘，產生 23-23.5 K 均一金色，硬度也高達 180-250mHv20g 防蝕、耐磨及污染容忍度均佳。

### 配方特性：

- \* 高陰極效率，高厚度。
- \* 優良分佈性。
- \* 抗蝕性好，低應力。
- \* 難質容忍力強，易操作。

### 鍍層特性：

純度：約 96-98%  
K 值：23-23.5 kt  
硬度：180-250 mHv 20g  
密度：17-18 克 / 平方厘米

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

## 鍍液配製程序：

開缸以 10 公升為一組，需下列藥品：

金鹽	(68.3%)	58.5 g
開缸鹽	(Code 8030)	1.7 kgs
開缸光澤劑	(Code 8031)	500 mls
調整鹽	(Code 8032)	

## 開缸程序：

- 1) 取 6 公升純水於鍍槽內。
- 2) 加入 1.7kgs 開缸鹽，完全溶解後再加入 500mls 開缸光澤劑。
- 3) 檢查調整 pH 到 4.5 (使用 10% KOH 及 **NIC** 調整酸)。
- 4) 取適量水溶解金鹽後再倒入鍍層，攪拌均勻。
- 5) 調整 pH 值至 4.5 後加水至 10 公升。

## 操作條件：

	<u>單位</u>	<u>適中</u>	<u>範圍</u>
金含量	g/l	3.0 - 6.0	4.0
pH 值		4.3 - 4.8	4.5
溫度	°C	30 - 50	35
陰極電流密度 (掛鍍)	ADM	0.5 - 2.0	1.0
		0.2 - 0.4	0.2
比重	°Be	13 - 18	15
陰陽極比率 (掛鍍)		3:1 - 5:1	4:1
		2:1 - 3:1	2:1
攪拌		適中	適中
陰極電流效率	mgm/Amp-min	45 - 75	55
鍍至 1 $\mu$ 所需時間	min	2.4 - 4.0	3.5

### 槽液維護:

金含量維持在 3-6 g/l 間，以氰化鉀方式補充，補充光澤劑為液體，每單位為 100cc，包括所有補充物質。每消耗 100g 金需補充一單位光澤劑，每 1860 安培一分鐘消耗 100g 純金。

比重正常為 13-18°Be 若低於 12°Be 可用導電鹽 (Code 8050) 調整增加 16g/l 可調高 1°Be。