

PALLMEX P101 鹼性純鈳鍍液

簡介：

AUROMEX PALLMEX P101 為一新改良的高純度鍍鈳配方，使用有機的合成絡合劑，用以減低鈳鍍層之內應力及脆性，增加伸延性及光亮白度，提供一有效的高硬度，高耐磨度及防腐蝕性能之金屬鍍層，特別適用於電子零件(如接插件)及裝飾性(鐘錶、珠寶首飾)等的應用。操作簡易，合符經濟。

配方特性：

- * 鍍層硬度高。
- * 鍍層內應力低。
- * 高伸延性。(6-8%伸延性)
- * 鍍層孔性率低。
- * 覆蓋能力強，鍍層厚度分佈較平均。
- * 鍍層白度及亮度高。
- * 操作簡易。

鍍層特性：

外觀：光亮鏡白。
純度：100%純鈳
密度：11.5-12.0克/毫升
硬度：180 Vickers (160-240)

P.1

鍍液配製程序：

所需物料：按每 10 公升鍍液計算。

| | |
|--|----------|
| PALLMEX 'P' COMPLEX 純鈮濃縮液 (100 克純鈮 / 公升) | 0.8 公升 |
| PALLMEX P101 開缸液 | 10 公升 |
| PALLMEX P101 補充光劑 R2 | (有需要時添加) |
| PALLMEX P101 濕潤劑 | (有需要時添加) |
| PALLMEX P101 調酸液 | (有需要時添加) |
| 純鉍水 | (有需要時添加) |

開缸程序：

1. 先將 10 公升 **PALLMEX P101** 開缸液注入鍍槽中。
2. 加入 0.8 公升 PALLMEX 'P' COMPLEX 純鈮濃縮液及攪拌。
3. 檢查 pH 值 (8-9 為適中) 及有需要時可用 **PALLMEX P101** 調酸液或純鉍水作適當調整。
4. 攪拌及再次檢查 pH 值。
5. 鍍液可隨時使用。

操作條件：

| | <u>單位</u> | <u>適中</u> | <u>範圍</u> |
|------------|-----------|-------------------|------------------------------|
| 鈮含量 | 克 / 公升 | 8 | 6-10 |
| 操作溫度 | °C | 30 | 25-40 |
| 鍍液比重 | °Be (波美) | 8 | 6-12 |
| pH 值 | | 8.5 | 8-9 |
| 陰極電流密度 | 安培 / 平方分米 | 1 (掛鍍) 0.4(滾鍍) | 0.5-1.5 (掛鍍) 0.3-0.5 (滾鍍) |
| 陽極與陰極比例 | | 4 : 1 | 或以上 |
| 攪拌 | 米 / 分鐘 | 4 | 3-5 |
| 陰極電流效率 | 毫克 / 安培分鐘 | 25 | 20-30 |
| 鍍 1 微米所需時間 | 分 | 5.5 | 4-8 |

補充及鍍液維護：

1. 鍍液鈮含量保持在 6-10 克 / 公升 (適中為 8 克 / 公升), 需按時添加 **PALLMEX P101 'R'** 補充劑及純鈮。

供參巧用：

每消耗安培分鐘

800

加入補劑及純鈮

1 單位 **PALLMEX P101 R1**

(20 克純鈮 或 200 毫升 / 單位)

1 單位 **PALLMEX P101 R2**

(100 毫升 / 單位)

2. 保持鍍液比重在 6-12 波美之間, 如比重過低可加入 **PALLMEX P101** 導電鹽, 每加 16 克 / 公升導電鹽約可調升鍍液比重一波美度。
3. 保持鍍液 pH 值在 8-9 之間, 如 pH 值過低, 可用純稀銨水調正, 如 pH 值過高, 可加入 **PALLMEX P101** 調酸液。