

AUROMEX®

TECHNICAL

INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

RUTHENIUM RU-100

黑 鈳 鍍 液

簡 介 :

鈳金屬是鉑 (PLATINIUM) 金屬系列之一, AUROMEX RU-100 是一種新研製的光亮黑鈳鍍液, 其鍍層硬度極佳, 可達 600-800HV, 防蝕性強, 能抵抗一般的無機酸(如鹽酸、硝酸及硫酸等)和磷酸的侵蝕, 適用於各種裝飾性電鍍工業如眼鏡、首飾和鐘錶業等。

設 備 : 聚丙烯, 聚乙烯及未增塑的聚氯乙烯槽均可, 最好用配有恆溫裝置之石英或鈦封的沈浸式加熱器。整流器應有電壓計、安培計或最好有安培分鐘積算計。

陽 極 : 鉑金或鈳鈦網。

操 作 條 件 :

	<u>單 位</u>	<u>適 中</u>	<u>範 圍</u>
鈳濃度	克 / 公 升	5.0	4.0 - 6.0
pH 值		2.0	1.8 - 2.1
溫 度	°C	65	60 - 70
電 流 密 度	A/dm ²	1 : 0	0.5 - 1.5
陰 極 / 陽 極		4 : 1	3 : 1 - 5 : 1
陰 極 電 鍍 效 率		15%	15 - 20%

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

前處理：

由於電鍍液呈酸性，在鍍黑釘前建議先鍍一層底金。

各種操作條件的影響：

釘金屬：釘的濃度應保持在 5.0 克/公升。

陰極電流密度：增加攪拌速率可達至非常高的電流密度，但同時陰極效率會降低。

溫度：增加溫度會提高效率。

攪拌：適中的攪拌會改善鍍層分佈。

鍍液保養：

釘含量：應根據分析數據補充，但一般而言，每安培小時添加4毫升 **AUROMEX RU-100** 釘金屬補充液。

鍍層顏色控制：每添加1克釘，應加10毫升黑色劑。

pH 值：pH值不應高於2.0否則鍍液會分解。在電鍍過程中pH會升高，需添加調整鹽降低。當有需要升高時，用10% 稀氨水調節。

鍍層特性：

硬度：鍍層硬度為 600-800HV。

外觀：鍍層至5微米仍保持光亮。

密度：12.3克/毫升。

鍍液配制：

AUROMEX RU-100 是以濃縮液(50克/公升釘金屬)供應。

訂貨：

AUROMEX RU-100 黑釘鍍液	含釘50克/升
黑色劑(Blackening)	1 公升
調整鹽(Buffer Salt)	1 公斤