

AUROMEX®

TECHNICAL

INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

DECORMEX S-23C 酸性不銹鋼鍍金配方

簡介：

DECORMEX S-23C 為一種新改良酸性三價金電鍍配方，鍍層為 23.5Kt 金鈷合金，特別適用於不銹鋼直接鍍金。鍍層光亮度高，硬度及耐磨性特強，色澤穩定，可用於鐘錶、眼鏡框及首飾工業之掛鍍或滾鍍作業，操作簡易，合符經濟。

配方特性：

- * 鍍層色澤穩定。
- * 鍍層內應力低，伸延性高。
- * 鍍層結合力特強。
- * 鍍層厚度分佈平均。
- * 鍍層硬度及耐磨度特高。
- * 鍍液穩定性強，操作簡易。

鍍層特性：

外觀：鏡光 24K 黃金色。
K 值：23.5Kt (金 - 鈷合金)
硬度：170-200 mHv20g
密度：18.5-19.0

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：P.P 或 PVC 鍍缸。
發熱管：鈦或石英浸入式發熱管。
陽極：白金鈦網或鈳網。
攪拌：機械或攪拌。

鍍液配製：

DECORMEX S-23C 開缸劑是以配製好形式供應，每單位為 10 公升，祇需加入適量已預先溶解的 57% 三價金鹽後，即可作使用。

操作條件：

	<u>單位</u>	<u>範圍</u>	<u>最佳標準</u>
純金含量	克 / 公升	1.0-5.0	4.0
純鈳含量	克 / 公升	0.1-1.5	0.5
pH		0.4-0.6	0.5
操作溫度	°C	25-40	30
陰極電流密度	安培 / 平方分米	0.5-2.0	1.0
陽極：陰極比例		3:1-6:1	4:1
操作電壓	伏特	0.5-1.0	1.0
鍍液比重	°Be	10-15	12
攪拌		中至強烈攪拌	
電鍍效率	毫克 / 安培分鐘	20-35	25
鍍 1 微米厚度所需時間 (按 1A/dm ² 計算)		5.0-7.0	6.5

鍍液維護：

- 1) 金含量需維持於 1-5 克 / 公升之間，可用已預先溶解於熱純水中的 57% 三價金鹽補充。
- 2) 補充光澤劑 'R' 為 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 4000 安培分鐘需添加 100 克純金或 175 克 57% 三價金鹽及 100cc **DECORMEX S-23C** 'R' 補充光劑)
- 3) 鍍液比重需維持在 10-15 °Be 之間，低於 10 °Be 時可加入導電液以保持鍍液的導電性。
- 4) 鍍液 pH 需保持於 0.4-0.6 之間，如 pH 過高或過低時可加入 **DECORMEX S-23C** 酸性或鹼性 pH 調整液調節。
- 5) 在正常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 **DECORMEX** 金屬雜質絡合劑，或諮詢本公司技術員。