

AUROMEX®

TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

MIROBRITE SPC 青銅電鍍工藝

簡介：

AUROMEX MIROBRITE SPC 為一鹼性青銅電鍍配方，適用於一般裝飾性仿金色電鍍，鍍層色澤穩定，操作簡易。

設備：

- 鍍槽：P.P，PVC 或內襯防鹼及耐高溫鍍槽。
整流器：標準 D.C. 直流整流器，若配有微調者更佳。
過濾器：鍍液需使用配有 PP 濾芯的過濾器連續過濾以保持鍍液清澈。
攪拌：可安裝適中的陰極攪拌系統，使鍍液分佈平均。
陽極：黃銅陽極 (含 70-80% 銅)
抽風系統：建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

鍍液配製及操作條件：

按 100 公升鍍液計算：

AUROMEX MIROBRITE SPC 青銅鹽	10 公斤
氨水 (比重 0.91)	200 毫升

操作條件：

- 溫度：20-40°C
pH 值：10-11.0
比重：9.5 °Be
陰極電流密度：0.3-0.6 安培 / 平方分米
高電流密度則鍍層偏黃，
低電流密度則鍍層偏紅。
電壓：2.5-3.5V

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

鍍液維護：

游離氰化物每公升應為 8-12 克，舊電鍍液則可能略高，如氰化物含量正常，陽極表面應呈現淺灰色，如氰化物含量不足則陽極表面蓋有厚白色或綠色層，而另一現象，則當電壓固定時，電流逐漸下降。

另一現象則於高電流密度區鍍層呈紅色，此時可以每 100 公升溶液內加入 200-400 克氰化鈉，相反氰化物太多鍍層則呈白色或甚至無青銅附著在此情況可加入適量氰化銅及氰化鋅，便可回復正常。

如電鍍液之含金屬量不足則陽極表面常呈現青苔色，則可於每 100 公升溶液內加入 2-3 公斤青銅鹽。

如欲獲美麗色澤之鍍層，則需經常加入氨水(每 100 公升約 100 至 200cc)，如能使用氰化鈉更佳(每 100 公升為 50 至 100 克)，如鍍層有黑點或部份呈現黃色，則每 100 公升溶液加入 100 至 200 之氰化鉍便可更佳。