ARCOLITE TC

裝飾性鈷合金電鍍液

簡介：

AUROMEX ARCOLITE TC 為一鹼性鈷合金電鍍配方，鍍層色澤灰白色 (鈦金屬色)，適用於鐘錶、首飾、眼鏡及餐具等產品作裝飾性用途，鍍液不含氰化物，操作簡易。

配方特性：

- * 鍍層色澤穩定，亮度高。
- * 鍍液效率高，覆蓋力強，鍍層厚度平均。
- * 鍍液穩定，操作成本低。

鍍層特性：

外觀：灰白色。

合金成份：鈷 90% 以上

電鍍設備：

鍍槽	PP, 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。
加熱器	需安裝配有恆溫控制之浸入式不銹鋼加熱管。
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	高純度石墨 / 碳板
抽風系統	建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

P.1

鍍液配製程序：

AUROMEX ARCOLITE TC 開缸劑供應時均已配好，可即時使用，無需稀釋或作任何調試。

操作條件：

	<u>單位</u>	<u>適中</u>	<u>範圍</u>
鈷金屬含量	克 / 公升	5	3-7
ARCOLITE BR 光澤劑	毫升 / 公升	50	30-80
操作溫度	°C	45	30-50
pH 值		9.0	8.5-9.5
陰極電流密度(掛鍍)	安培 / 平方分米	0.8	0.2-1.2
(滾鍍)		0.3	0.1-0.8
攪拌		適中	適中
鍍 1 微米所需時間	分鐘	4.5	4-5
(以 1A/dm ² 計算)			

建議操作過程：

光鍍 --> 清洗 --> ARCOLITE TC 鈷合金電鍍 --> 清洗 --> 鉻酸處理 --> 清洗 --> 熱水洗 --> 乾燥

鉻酸處理方法： 鉻酸 : 30-50 克 / 公升
浸入時間 : 20-60 秒
溫度 : 25-40°C

補充及鍍液維護：

鍍液需維持於適當金屬及光澤劑濃度以保持鍍層色澤，鍍率及光亮度，正常補充可參照以下方法：

每 100 安培小時添加：**ARCOLITE TC** 鈷濃縮液 2.5 公升
ARCOLITE BR 光澤劑 1.0 公升