

AUROMEX®

TECHNICAL

INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

AUROMEX YG24 裝飾性 24K 色金鍍液

簡介：

AUROMEX YG24 為一鹼性 24K 足金色薄鍍金配方，鍍層 K 值為 24 Kt，亮度高，覆蓋力及防腐蝕性強，特別適用於鐘錶、首飾、眼鏡等產品作裝飾性面金用。

配方特性：

- * 鍍層色澤為 24K 足金色，亮度高。
- * 鍍液穩定，操作簡易。
- * 鍍液效率高，覆蓋力強，鍍層厚度平均。
- * 操作成本低。

鍍層特性：

外觀：24K 足金色。
合金成份：99% 純金
硬度：60-80 mHv 20 克
K 值：24K
密度：18.5-19 克 / 毫升
鍍 0.1 微米耗合金量：18.5-19.0 毫克 / 平方分米

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	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	白金鈦網或鈦網
抽風系統	建議鍍槽配有缸邊抽風系統。

鍍液配製程序：

配 10 公升鍍液所需物料：

氰化金鉀(含金量 68.3%)	14.7 克
AUROMEX YG24 開缸液(每單位為 2 公升)	2.0 公升
AUROMEX YG24 調酸液	有需要時才使用
氫氧化鉀	有需要時才使用

開缸程序：

- 1) 取 2 公升 **AUROMEX YG24** 開缸液注入 6 公升純水或蒸溜水中。
- 2) 檢查及調整 pH 值至 11.0，可用 25% 氫氧化鉀或 **AUROMEX YG24** 調酸液。
- 3) 加入 14.7 克氰化金鉀(含金量 68.3%)，先溶於少量熱純水或蒸溜水中才加入溶液裏。
- 4) 攪拌及再次檢查 pH 值。
- 5) 加純水或蒸溜水至 10 公升。
- 6) 鍍液可隨時使用。

操作條件：

	<u>單位</u>	<u>適中</u>	<u>範圍</u>
含金量	克 / 公升	1.0	0.5-1.5
pH 值		11.0	10-12
溫度	°C	70	63-70
陰極電流密度(掛鍍)	安培 / 平方分米	4.95	4.4-5.5
(滾鍍)		0.5	0.2-1.5
電壓	伏特	7.0	6.0-8.0
密度	°Be (波美)	3	2-6
攪拌		適中	適中
鍍 1 微米所需時間	分	2.5	2-3
(正常電流 1A/dm ²)			
陰極電流效率	毫克 / 安培分鐘	65	60-65

補充及鍍液維護：

- 1) 用氰化金鉀(含金量 68.3%) 保持鍍液含金量在 0.5-1.5 克 / 公升，需預先溶於少量熱純水中才加進鍍液。
- 2) 每消耗及補充 100 克純金，即 147 克氰化金鉀(含金量 68.3%)，需同時補充一單位(500 毫升) **AUROMEX YG24 "R"** 補充劑，正常補充可參照以下計算法：每消耗 1550 安培分鐘，需補充 100 克純金及 500 毫升(一單位) **AUROMEX YG24 "R"** 補充劑。
- 3) 保持鍍液比重在 2-6 波美度之間，如比重過低可加 **AUROMEX YG24** 導電鹽，每加 20 克 / 公升導電鹽約可調高鍍液比重一波美度。
- 4) 保持 pH 值在 10-12 之間，如 pH 值過低，可用 25% 濃度的氫氧化鉀調正，如 pH 值過高，可加入 **AUROMEX YG24** 調酸液。
- 5) 使用時應盡量避免帶入有機或金屬雜質，如鍍液受污染，有機雜質可用活性碳處理，而金屬雜質可考慮選用 **AUROMEX APX** 金屬絡合劑或 **AUROMEX MPR** 金屬沉澱劑。
(註：AUROMEX APX 及 AUROMEX MPR 乃非常有效的金屬雜質處理劑，選用時及使用量請諮詢本公司技術員)

包裝說明：

AUROMEX YG24 開缸液	2 公升 / 單位
AUROMEX YG24 補充劑	500 毫升 / 單位
AUROMEX YG24 導電鹽	1、2 或 5 公斤 / 單位
AUROMEX YG24 調酸液	1、2 或 5 公升 / 單位