

# AUROMEX®

## TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

# ARCOLITE TN

## 裝飾性鎳合金電鍍液

### 簡介：

AUROMEX ARCOLITE TN 為一鹼性鎳合金電鍍配方，鍍層色澤淺灰白色（淺鈦金屬色），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：淺灰白色。  
合金成份：鎳 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

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

## 鍍液配製程序：

AUROMEX ARCOLITE TN 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> |
|---------------------------|-----------|-----------|-----------|
| 鍍金屬含量                     | 克 / 公升    | 10        | 8-15      |
| ARCOLITE BR 光澤劑           | 毫升 / 公升   | 80        | 50-100    |
| 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        | 3         | 2-4       |
| (以 1A/dm <sup>2</sup> 計算) |           |           |           |

## 建議操作過程：

光鍍 --> 清洗 --> ARCOLITE TN 鍍合金電鍍 --> 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成法：

每 100 安培小時添加： ARCOLITE TN 鍍濃縮液           2.0 公升  
                          ARCOLITE BR 光澤劑           1.0 公升