

## 工业用硬铬电镀

### MARRER

#### 药浴组成

无水铬酸	300g/L(280-320 g/L)
硫酸	4 g/L
MARRER M-1(建浴剂)	40-50 ml/L
3 价铬	1-10 g/L
酸比(6 价铬/硫酸)	75(70-85)
液温	55-60°C(55-60 °C)
阴极电流密度	20-80A/dm <sup>2</sup> (10-100 A/dm <sup>2</sup> )
阳极电流密度	15-30(A/dm <sup>2</sup> )
阳极板	铅-锡合金(含锡 7% 以上)
搅拌	空气搅拌

※搅拌是防止加热器的局部加热，均匀液温能使光泽更优良且不易烧焦。

#### 补给方法

铬酸	100Kg(160g/KAH)
MARRER X-1 (补充剂)	30L(50ml/KAH)

#### 特性

具有 850-1100HV 高硬度；均匀的高密着性和光泽镀层，阴极效率高（约 26% 左右）；可大幅度缩减电镀时间（速度为 50A/dm<sup>2</sup> 时约 1μm/分）；有很好的耐蚀性(1cm 有 700-1000μm 裂纹)；不含氟化物不会造成镀层部分腐蚀。

#### 转换 MARRER 的方法

传统浴的转换在调整基本成分后，添加 C-1 40-50m/L，经 4 小时电解即可。

#### 管理方法

平常只需分析基本成分，不纯物测定每年 1-2 次即可。3 价铬和铁不纯物的合计量应保持 15g/L 以下。

#### 包装规格

25kg/桶

