

黑铬电镀

85B

药浴组成

	范围	标准
铬酸	380-450g/L	400 g/L
85B 建浴剂	38-45 g/L	40 g/L
玻美 Be	32-42	36
硫酸	不能含有	不能含有
三价铬	4-6 g/L	5 g/L
氯离子	越少越好	少于 10ppm

建浴方法

A 加入 1/2 或 2/3 的去离子水或蒸馏水于工作槽内。
B 慢慢地加入铬酸完全后溶解再慢慢加入 85B 建浴剂。 ※速度不可过快以免温度急速上升造成大量气体。
C 完全溶解后再添加 6-30g/L 的草酸。 添加草酸会产生大量气体且温度会上升, 请慢慢添加。
D 用 4-5V 浴电压电解约 1-2 小时后冷却到规定温度后即可作业。

作业条件

	范围	条件
阴极电流密度	8-50A/dm ²	20A/dm ²
温度	15-35°C	20°C
电镀时间	3-20 分钟	5-10 分钟
阳极材料	铅锡合金 (阳极和阴极面积比 1:1)	

作业工程

A 铜、铜合金、镍和一般镀铬为相同工程。
B 铁材上先施行冲击铜或镀镍。
C 不锈钢 (SUS 304) 上可直接电镀。

※后处理为了改善耐摩擦性、外观及色调的均匀性, 建议用砂油。

特征

操作范围广且容易管理, 可直接用于不锈钢素材上。具有非常好的耐蚀性和硬度, 覆盖力佳、沉积速度快, 可得到均匀黑色的镀层。

使用范围

光学零件、计量仪器、手表面盘、汽车零件及装饰品、医疗器具、运动器材、照明器材、家用电器等要求无折射和耐蚀性功能的产品。

管理方法

补充铬酸时也必须补充 85B 补充剂, 比例为铬酸的 10%。

A 调整覆盖力

覆盖力变差, 高区会有烧焦现象发生。(850 建浴量 3-5ml/L) 平时可定量补充 850 约 80-130ml/KAH(标准为 100ml/KAM)

B 温度调节

温度变高, 镀层表面容易产生污垢状。冷却管可选用钛。

85B 的特性

(1) 使用哈氏槽测试覆盖力

正常的覆盖力是在液温 25°C 时, 先在 6*10cm 黄铜板施行光泽镍电镀后, 再用 5A*5 分钟电解时会从高电部析出约 6cm (此药液状况即为正常)。

(2) 电镀速度

10A/dm² 阴极电流密度约 0.35um/分。
20-30A/dm² 阴极电流密度约 0.4um/分。

(3) 耐热性 (底层有光泽镍镀层时)

在 500°C 以内热处理 1 小时色调安定, 超过 500°C 会变色。

(4) 耐蚀性

铁素材先施行约 10um 的光色镀镍, 黑铬 85B1.7-5.2um。

(10A/dm² 5-15 分钟) 盐水喷雾测试 288 小时不会生锈。

CASS 盐水喷雾实验一周期(16 小时)不会生锈, 四周期(64 小时)维持 RN9 级以上。

包装规格

1kg/瓶

此说明书的所有内容与建议是以本公司的实验数据为基准, 由于各使用者在操作及设备上有差异, 因此对于相关产品使用结

果不作任何保证亦不负不良结果所导致的损害责任。

此说明书内所有资料, 亦不得作为侵犯版权之证据。

