

硬铬添加剂

CHROMIR-82HCR

药浴组成

	范围	建议
无水铬酸	180-250g/LTR	200g/LTR
硫酸	0.9-1.8 g/LTR	1.3 g/LTR
CHROMIR-82HCR	4 g/LTR	
3 价铬	1-5 g/LTR	
比(6 价铬/硫酸)	120-200	150
液温	45-53°C	
阴极电流密度	30-40 A/dm ²	15-50A/dm ²
阳极	铅-锡合金阳极(含锡在 7%以上)	
搅拌	空气搅拌或帮浦液流搅拌	

※ 搅拌是防止加热器附近的局部加热。

均匀液温能得到更优良光泽与不易烧焦的好处。

补给方法(电流效率 18%-23%计算)

铬酸	100KGS	130g/KAH
CHROMIR-82HCR	4KGS	5.2g/KAH

特性

具有 900-1050HV 高硬度，更有高光泽和均匀的密著性镀层，且容易管理。可大幅度缩减电镀时间，能获得很好的耐蚀性和裂纹数 500-650/cm²(是传统的 2.5-3 倍)。

传统转换 CHROMIR-82HCR

调整铬酸及硫酸浓度后，添加所需 CHROMIR-82HCR，经 4 小时电解后即可作业。

管理方法

平常 6 价铬、3 价铬、硫酸测试即可。

3 价铬和铁不纯物合计保持 15g/L 以下。

包装规格

1kg/瓶

10kg/箱

