



# 新榮科技公司

## SUN WING TECHNOLOGY COMPANY

九龍塘尾道 54-58 號永利工業大廈二樓 205 室

Room 205, 2/F, Wing Lee Ind. Bldg, 54-58, Tong Mei Rd., Kln, HK

Tel: 2396 2884, 2332 8806 Fax: 2787 4865

E-mail: [sunwingt@netvigator.com](mailto:sunwingt@netvigator.com) Web Site: <http://www.sunwingtechnology.com>

### 銀電鑄電鍍

銀電鑄電鍍是以山埃為基礎的光亮銀電鍍，鍍層光亮潔白且易擦亮，厚度可達 500 微咪。

#### 操作條件：

控制項目	範圍	最佳條件
銀含量	30 - 50 克/公升	35 克/公升
游離氰化鉀	130 - 170 克/公升	150 克/公升
光亮劑	20 - 50 毫升/升	35 毫升/升
溫度	20 - 30°C	25°C
電流密度	0.5 - 2 安培/方分米	1 安培/方分米
陽極	卅陽極袋裝住純銀條	
攪拌	搖擺及強烈過濾	

#### 沉積速度：

電鑄電流密度與沉積速度的關係

在 1 A/dm <sup>2</sup>	1 微咪銀需要 1.5 分鐘
在 1.5 A/dm <sup>2</sup>	1 微咪銀需要 1 分鐘
陽極電流放率	67 毫克/安培分鐘

#### 電鑄設備：

卅 PP 塑料缸，整流器需純直流及有安培分鐘積分計，若更換光亮劑，必須卅碳濾清除掉。

#### 補充及維護：

卅銀陽極溶解及補充氰化銀鉀，需分析山埃濃度，過低易矇，過高會使走位差，光亮劑以安培分鐘填加：1000 安培分鐘補充 70 毫升光劑，銀沉積量為 70 克，鍍液必須定時分析，山埃含量及光劑足夠否，銀含量及光劑須少量逐次填加並且不宜在電鍍過程中填加。

#### 開缸步驟：(10 公升缸為例)

將 PP 缸徹底洗淨，加入 5 公升純水及 1.5 公斤銀開缸鹽，攪拌溶解卅碳蕊將鍍液過濾至鍍液清淨，卅棉蕊更換碳蕊，加入 665 克氰化銀鉀，攪拌溶解，加 350 毫升銀開缸光劑，徹底攪勻，加純水至 10 公升，即可電鍍。