



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 Web Site: <http://www.sunwingtechnology.com>

鈦鈷合金電鍍 (PCP)

PCP 為一純白鈦鈷合金電鍍工藝，它鮮艷潔白的色澤，加上鍍層不含鎳，不會對皮膚產生敏感，故極適合於各類首飾，功能及裝飾性電鍍應用。而且 PCP 含鈦量低，適於掛鍍及滾鍍，故作為眼鏡框，錶殼，錶帶，皮扣及首飾之兩層電鍍則更見其優越之特性。

鍍層特性:

純度	85-90%鈦、10-15%鈷
硬度 (HV20)	450kg/mm

新配構物料:

配 5 升工作液新槽時需要準備:

- 一單位 PCP B1
- 一單位 PCP B2
- 氨水 30%
- 氯化鈦鈷 (50.3%金屬)

操作條件:

	<u>範圍</u>	<u>標準</u>
金屬鈦	3 - 4 克/公升	3.5 克/公升
金屬鈷	0.3 - 0.4 克/公升	0.35 克/公升
陽極陰極比	4:1 或以上	4:1
工作液比重	7 - 9Be	8Be
溫度	25 - 35°C	30°C
pH (35°C)	8.4 - 8.8	8.6
陽極	白金鈦網	
攪拌	中等至快速	
陰極電流密度	0.8 - 1.2 安培/方分米	1 安培/方分米
沉積速度 (分鐘/微米)	5 (1 安培/平方分米)	

金屬鈦/補充劑之消耗:

在正常情況下，每 5000 安培分鐘消耗 100 克金屬鈦 (不計帶水消耗)。每補充 100 克金屬鈦，須加入一單位 PCP B1 (500 毫升) 及 PCP B2 (100 毫升) 及一單位 PCP 絡合劑 (150cc)。

pH 值調節:

生產進行時，酸鹼度會降低，故需定期測試 pH，並用 30% 之氨水或 50% 鹽酸調整。

鍍液比重:

工作液之比重必須保持在 7Be 或以上。如有需要，可加入 PCP 導電鹽。

活性碳雜質處理:

鍍液若需要活性碳處理，其後須加入 1 毫升/升之 PCP WETTING AGENT 濕潤劑。