**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**代铬**

1. **工艺特性：**

代铬电镀工艺，镀层色泽和耐蚀性可与铬媲美，能源消耗比镀铬低，镀液的深镀能力远胜于镀铬，用于小零件的常规滚镀生产。经济效益显著。

**二、镀液组成及操作条件：**

|  |  |
| --- | --- |
| 成 份 | 标准 |
| 代铬开缸剂2 | 300 ml/L |
| 代铬补给剂1 | 90 ml/L |
| 代铬稳定剂 | 60 ml/L |
| PH值 | 10.5～11.5 |
| 温度 | 38-45℃ |
| 电流密度 | 挂镀时0.5-2 A/dm²  滚镀时60～100安/桶 |
| 时间 | 40-90秒 |
| 阳极 | 1铬18镍9钛不锈钢 |
| 阴极移动 | 25～30次/分 |
| 滚镀转速 | 4～6转/分 |

**三、镀液配制方法：**

1. 先将规定体积的30%水入镀槽中。

2. 加入所需量的稳定剂，搅拌均匀。

3. 加入代铬开缸剂2，搅拌均匀后，边搅拌边慢慢加入代铬补给剂1

4. 检查上述溶液PH值，控制PH值在10.5左右。

5. 加水至规定体积，加温至40℃左右，即可试镀。

**四、代铬电镀补给剂液的补充：**

正常生产后（一般是配槽后次日），按千安时消耗量补充代铬补给剂1号、代铬开缸剂2、代铬稳定剂。

|  |  |
| --- | --- |
| 代铬开缸剂1 | 120-180 ml/1000AH |
| 代铬补给剂2 | 50-100 ml/1000AH |
| 代铬稳定剂 | 100-150 ml/1000AH |

**五、镀层的钝化处理**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 重铬酸钾 | 8-10 g/L | 温度：15-30 ℃ |
| PH值（用醋酸调节） | 3～5 | 时间：05~2分钟 |

**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**七、常见故障及排除方法：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 镀层偏黄或不锈钢色 | 1. 补给剂1不足 2. 温度太低 3. 开缸剂2过高 4. PH值太低 | 1. 补充补给剂1 2. 调整温度 3. 补充补给剂1 4. 调整PH值 |
| 镀层光泽不好或表面发雾 | 1. 开缸剂2不足 2. 温度太高 3. 补给剂1过量 4. PH值过高 | 1. 补充开缸剂2 2. 调整温度 3. 补充开缸剂2 4. 磷酸调PH值 |
| 镀层覆盖不良 | 1. 底层钝化 2. 前处理不良 | 1.加强入槽前处理 |
| 镀层棕色或棕色条纹 | 1. 开缸剂2过量 2. 补给剂1不足 3. 铜杂质干扰 4. 电流密度过大 | 1. 加入补给剂1或适当提高温度 2. 加入开缸剂2 3. 通电或硫化钠处理 4. 降低电流密度或加强搅拌 |
| 不锈钢阳极明显示被腐蚀 | 镀液中氯离子过量 | 稀释或加大阳极面积通电 |
| 镀液混浊 | 代铬稳定剂不足 | 加入10-20毫升/升代铬稳定剂 |

**八：镀层的退除及补镀：**

和铬镀层一样，不良的代铬层可以在浓的或1：1盐酸中退除，退除的时间取决于镀层的厚度，退镀后可用5～10%的硫酸或盐酸活化表面后即可重镀。