

# 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	1-6 g/L	2 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 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 <sup>2</sup>	20A/dm <sup>2</sup>
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，可得到均匀的黑色镀层。

### 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/dm<sup>2</sup> 阴极电流密度约 0.35um/分。  
20-30A/dm<sup>2</sup> 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/dm<sup>2</sup> 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。

