



盛普牌 EJ-100 補充劑裝飾性閃鍍銻工藝

盛普牌 EJ-100 補充劑 鍍銻流程能鍍出全光亮、雪白、低內應力及無針孔的純銻鍍層，並且具有 800Hv 以上硬度及純度 >99%，特別適合珠寶手飾、鐘錶、眼鏡框電鍍工業。

操作條件：

	範圍	理想條件
銻含量	0.5 - 2.5 克/公升	2 克/公升
硫酸	20 - 50 毫升/公升	30 毫升/公升
溫度(°C)	25 - 50	40
電流密度(安培/平方分米)	0.5 - 2.5	1.0
攪拌	中至強	-
沉積速度	~ 0.025 微米/分鐘 (銻 2 克/升, 1 安培/平方分米)	
沉積效率	~ 4 毫克/安培分鐘	

設備：

- | | | | |
|----|--------------|----|-----------------|
| 缸 | - PP 或 PVC | 過濾 | - 5 微米 PP 芯循環過濾 |
| 熱筆 | - 石英或鈦加溫控 | 陽極 | - 白金鈦網 |
| 電源 | - 2-10 伏特整流器 | | |

補充：

銻水應經過分析後添加，確保其成份在範圍以內，為方便起見，粗略估計每電出 1 克銻 (每約 200 安培分鐘) 請添加 10 毫升盛普牌 EJ-100 補充劑及 10 毫升盛普牌 RH-100W 添加劑銻液。

註：電流效率會因應不同陰極電流密度、銻含量及溫度而改變，故實際補充量須定時分析鍍液含銻量而加以調整，銻液與光劑比例是 1:1

開缸：(以配製一公升電鍍液計，銻 1 克/公升)

使用盛普牌 EJ-100 鍍銻液：(適用於資深用戶)

先注入 800 毫升純水或蒸餾水於清洗過的容器中，小心及緩慢地加入 30 毫升德國分析純級濃硫酸並加以攪拌，再加入 10 毫升盛普牌 EJ-100 補充劑鍍銻液及 10 毫升盛普牌 RH-100W 添加劑加以攪拌，最後加入純水或蒸餾水至 1 公升為止。

註：開缸不同容量只須跟以上份量案比例及次序添加便成，

注意事項：

1. 鍍銻前必先過 5% 稀硫酸使其表面活化，再過純水。
2. 為得到最佳效果請作光亮鎳或鈹鎳打底，鐵鋼鋅鉛底材可先鍍上光亮鎳、鈹鎳或金。
3. 硫酸過多會阻礙銻的沉積，而銻不足亦同樣引致漏鍍及上鍍速度緩慢。
4. 盡量避免金屬污染，需要時可用除雜水處理。



5. 保持鉍金屬含量在 $\pm 10\%$ 之內，硫酸亦要保持在操作範圍內。
6. 盛普牌 EJ-100 補充劑鍍鉍液含低硫酸量，不會導致硫酸積聚而降低電流效率及腐蝕陽極。
7. 定期使用碳芯過濾有機污染物。
8. 開缸請採用最少 1 克/升 鉍含量。
9. 盛普牌 EJ-100 補充劑鍍鉍液相融性高，經測試後可直接添加入其他牌子硫酸型鉍液。
10. 必須選用高純度硫酸於電鍍液及稀硫酸過水，確保鉍鍍層潔白光亮。
11. 使用全新 PP/PVC 鍍槽前先用 5% 氫氧化鉀浸洗一晚，再用清水沖洗，再以 5% 硫酸中和及沖洗，最後用純水或蒸餾水洗淨。
12. 避免局部過熱。
13. 當處理盛普牌 EJ-100 補充劑鍍鉍液、硫酸及電鍍液時須配戴護目鏡和塑膠手套。
14. 歡迎登入 www.rhodstar.com 瀏覽。

藥物供應：

盛普牌 EJ-100 補充劑(玻璃瓶,,40 毫升含鉍 4 克)

盛普牌 RH-100W 添加劑(100 毫升/單位)