



KSIP 奇盛牌 Rhodium XT 裝飾性閃鍍鉑工藝

KSIP 奇盛牌 Rhodium XT 鍍鉑流程能鍍出全光亮、雪白、低內應力及無針孔的純鉑鍍層，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
鉑含量	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 (鉑 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：

鉑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 克鉑 (每約 200 安培分鐘) 請添加 25 毫升 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT(4 克/100 毫升) 鍍鉑液。

註：電流效率會因應不同陰極電流密度、鉑含量及溫度而改變，故實際補充量須定時分析鍍液含鉑量而加以調整。

A. 開缸 :(以配製一公升電鍍液計，鉑 1 克/公升)

使用 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT(4 克/100 毫升) 鍍鉑液:(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 25 毫升 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT(4 克/100 毫升)鍍鉑液並加以攪拌，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。



B. 開缸 :(以配製一公升電鍍液計，銻 2 克/公升)

使用 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-2(2 克/100 毫升) 鍍銻液:



先注入 800 毫升純水或蒸餾水於清洗過的容器中，再加入 100 毫升 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-2 (2 克/100 毫升)鍍銻液並加以攪拌，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。

C. 開缸 :(以配製一公升電鍍液計，銻 1 克/公升)

使用 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-1(1 克/100 毫升) 鍍銻液:



先注入 800 毫升純水或蒸餾水於清洗過的容器中，再加入 100 毫升 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-1 (1 克/100 毫升)鍍銻液並加以攪拌，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. 保持銻金屬含量在±10%之內，硫酸亦要保持在操作範圍內。
6. KSIP 奇盛牌 Rhodium XT 鍍銻液含低硫酸量，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 銻含量。
9. KSIP 奇盛牌 Rhodium XT 鍍銻液相融性極高，可直接添加入其他牌子硫酸型銻液。
10. 必須選用高純度硫酸於電鍍液及稀硫酸過水，確保銻鍍層潔白光亮。
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 KSIP 奇盛牌 Rhodium XT、XT-2、XT-1 鍍銻液、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 瀏覽及參考最新價格。
15. 歡迎登入 www.keeshing.com 瀏覽其他產品。

藥物供應：

KSIP 奇盛牌 Rhodium XT 鍍銻液(100 毫升含銻 4 克)--- 可作開缸及補充

KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-2 鍍銻液(100 毫升含銻 2 克)--- 開缸專用

KSIP 奇盛牌 Rhodium XT-1 鍍銻液(100 毫升含銻 1 克)--- 開缸專用