

## 铬添加剂 DC-1

### (一) 特点

铬DC-1 工艺为传统铬酸型体系加入适量的添加剂，使之具有较佳的覆盖能力及镀速提高。  
铬DC-1 使铬镀层不容易出现裂纹，特别适用于有二氧化硫测试要求的工艺。  
铬DC-1 可以减少或消除铬电镀中容易出现的铬迹。  
铬DC-1 工艺操作简单、容易控制。

### (二) 设备

**镀槽** 钢铁缸衬上合适的聚氯乙烯(PVC)塑料或以氯乙烯树脂(Koroseal)喷涂。槽边应具备有抽气装置。

**温度控制** 可用PTFE 或石英电热笔加热。镀槽如能备有冷水管，配合冷水机维持镀液温度则更佳。钽(Tantalum)、钨包层钢(Columbium Clad Steel)或钽包层钢(Tantalum Clad Steel)的加热管及热交换器最为适宜。钛和钢材都会被镀液所侵蚀，不能采用。

**整流器** 可提供9-18V 电压，而波纹率(ripple)须少于5%。

**搅拌** 最好能每天强烈搅拌镀液两次以上，以均衡在镀液中出现的温度和厚度差别。

**阳极** 铅、锡合金(93% 铅、7% 锡)阳极。阳极应有足够的面积以负荷电流，避免过热。辅助阳极或象形阳极要用铅条，或以铅包覆的铁支。如长时间停止生产时，须把阳极取出并清洗乾净。下次再用时先把镀液均匀搅拌，放进阳极，再重新电解后方可使用。

### (三) 工作参数

如需继续阅读或下载其他技术参数内容，欢迎扫码联系获取更多.....

