



アイコール # 30820

アルカリ性シアン化銀めっき液



株式会社アイコー

<特長>

- ◇ 溶液はアルカリ性でシアン化物を含みますので、取り扱いには注意してください。
- ◇ 電流効率が非常に良く、比較的短い時間で厚付け銀めっきが可能です。

<溶液およびめっき皮膜の特性>

銀めっき溶液 CODE	# 30820
金属含有量 (g/L)	100
1Lで100 μ mのめっきが可能な面積 (dm ²)	953
pH	11~12
1dm ² ・1 μ mのめっきに要する電気量 (Ah)	0.0305
最適条件でのめっき速度 (μ m/分)	34
最適電流密度(A/dm ²)	80
硬度 (H _B)	65
硬度 (knoop)	80
硬度 (H _V)	69
展延性	良
めっき厚限界 (μ m)	無
厚めっき時の平滑性	非常に滑らか
電着物の密度	非常に緻密
密着力	優
毒性	青化物を含むので換気に注意

<めっき前の注意>

- ◇ #30820銀めっき溶液は、電流を流さない状態でスワブを行うと置換析出します。
- ◇ 置換しためっき皮膜は密着性に乏しく、フクレやハガレを起こしますので注意願います。

<使用電圧と移動速度>

- ◇ 使用電圧：7~15V 移動速度：5~15m/分

<良質なめっき皮膜>

- ◇ 光沢で艶のあるめっき皮膜か、または少し光沢のある白色皮膜になります。

<不良めっき皮膜>

- ◇ マット状で無光沢な皮膜は良くありません。
- ◇ ポーラスな多孔質皮膜になる時は電圧を下げるか、移動速度を速くしてください。

<めっき条件の設定>

- ◇ 機械的な摺動が可能なら15m/分で、手動操作の場合は相応な移動速度で摺動します。
- ◇ 最初は8Vから始め、1Vずつ上げながらめっき外観が灰色になる電圧を見定めたら、それよりも2V低い値が最適電圧です。

< A C - 4 工具での実施例 >

- ◇ 13Vで使用します。側面を25mm接触させた時の電流は約2A前後です。

< 適用素材と前処理 >

●アルミニウムおよびアルミニウム合金
確実な密着性が必要な時は#20800ニッケルめっき下地を行ってください。活性化されたアルミニウム表面に直接めっきは可能ですが、密着性について予め当事者間で評価を行って確認をして下さい。
●銅および銅合金（真鍮、青銅、ベリリウム銅等）
ハンダ濡れ性が必要な時は#20800ニッケルめっき下地を行ってください。接触抵抗を低減する目的で施工する場合は直接めっき出来ませんが、置換析出に気を付けて施工してください。
●鉄鋼および低炭素鋼（S10C、SNC22、SNCM25等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●中および高炭素鋼（S30C、SK5、SCM4等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●鋳鉄
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●鉛およびハンダ合金
直接めっき出来ませんので、中性またはアルカリ性の#20510銅、#20900錫、#21000亜鉛等の下地めっきを行ってください。
●ニッケルおよびニッケル合金（インコネル、モネル等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●ステンレス鋼
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●亜鉛および亜鉛合金
直接めっき出来ませんので、中性またはアルカリ性の#20510銅、#20850ニッケル等の下地めっきを行ってください。

< 荷姿 >

- 1L 白ポリ容器



<http://www.aikoh-japan.com>

本 社 〒335-0033 埼玉県戸田市笹目北町13番地23
TEL: 048-421-8600 FAX: 048-485-8612
大阪営業所 〒581-0061 大阪府八尾市春日町3丁目2番10号B
TEL: 090-6915-1888 FAX: 072-920-7999
TEL: 090-1406-2068