

K-크로메이트

전해 변색 방지 후처리제

1. 개요

공기중에 유화 화합물이 있으면 금, 은, 신주 도금 표면이 변색되며 도금의 아름다운 외관을 손상 시킵니다. 이때 생긴 변색은 전기 접점등에 도금한 금, 은, 신주도 변색되면 전기저항을 받습니다. 특히 은도금한 물건의 변색을 방지하기 위해서는 전해 변색방지 후처리제를 처리 하는 것이 좋으며, 변색 방지 처리시 주의할 점은 은도금 전해 변색 방지 처리시 은도금 피막이 약간 깎기면서 피막 처리가 되므로, 스트라이크 도금 후 처리시 부분적으로 은도금이 벗겨질 수 있습니다. 이 변색 방지액에서 전해 처리하면 광택이나 색상등 외관의 손상을 전혀 주지 않으며, 유화칼리 시험시 약 10분 정도 변색 방지 할 수 있습니다.

2. 설비

- *. 탱크 : 철제 탱크에 고무 또는 PVC로 라이닝 한 것이 좋습니다.
- *. 양극 : 또는 스텐레스 강을 양극으로 사용하면 좋습니다. 양극과 음극의 면적은 1:1 이상이면 되고 양극 주머니는 필요치 않습니다.*. 가열 : 이 작업에서는 가열이 필요치 않습니다.
- *. 배기 : 배기는 꼭 해주셔야 합니다.

3. 공급 및 건욕 방법

- * 공급 : 분말 상태로 되어 있으며 포장 단위는 20Kg입니다.
- * 건욕방법 : 탱크에 건욕할 양의 2/3정도를 물로 채우고 전해 변색 방지 후처리제를 100g/l로 계산하여 첨가하고 교반하면서 분말이 용해 되었을 때 나머지를 물로 채우면 됩니다.

4. 작업조건

- * 전류밀도 : 1.0-1.5 A/dm²-----락크 처리시
2.0 A/dm²-----바렐 처리시
- * 전해시간 : 약2분간-----락크 처리시
약3분간-----바렐 처리시
- * 후처리 : 변색 방지 처리 후에는 수세하고 건조 시킵니다. 이 피막은 건조하는 동안 경화가 되므로 건조하는 동안에는 표면에 흠을 주거나 만지는 것을 피해야 합니다.

5. 액관리

전해 변색 방지 후처리제는 거의 소모가 되지 않으므로 묻어 나오는 양만큼 원액 분말로 보충해 주면 됩니다. 소모량은 약 1m²당 5-7g소모되므로 Be로 관리해도 됩니다.