

アルカリ性ノーシアン亜鉛めっき光沢剤（回転浴用）

永輝ジンク # 280

永輝ジンク S T - 1

永輝ジンク # 280は、当社の有機合成技術を駆使して開発した有機化合物からなるアルカリ性ノーシアン亜鉛めっきの光沢剤であります。

永輝ジンク # 280は、高光沢でレベリング性に優れた1液性の光沢剤であります。

また、永輝ジンク S T - 1は、建浴剤で通常作業では使用しません。

◎ 永輝ジンク # 280の特長

1. 光沢剤の寿命が長い。
2. めっき皮膜の物性に優れる。
3. めっき外観が白く、明るい。
4. 低電流密度部の光沢が良い。

◎ 永輝ジンク # 280の作業条件及びめっき液組成

		範 囲	建 浴
浴 組 成	金属亜鉛	6 ~ 12 g/L	8 g/L
	苛性ソーダ	100 ~ 140 g/L	120 g/L
	永輝ジンク # 280	3 ~ 6 mL/L	2 mL/L
	永輝ジンク S T - 1	—	4 mL/L
条 件	浴温	15 ~ 30℃	
	陰極電流密度	0.5 ~ 4 A/dm ²	
	濾過	連続濾過	

◎ 管 理

・前処理

ノーシアン浴でありますのでシアン浴のような優れた脱脂力はありません。したがって前処理は完全に行ってください。不完全な場合にはフクレや不均一なめっきが生ずることがあります。

・金属亜鉛

めっき浴中の亜鉛濃度はめっきの厚さや状態に大きく影響しますので定期的な分析により一定になるように管理してください。

亜鉛濃度が上昇する場合は陽極の一部を鉄板もしくは不溶性陽極に置き換えて下さい。鉄ケースの使用は亜鉛の溶解を促進させますので注意が必要です。

・苛性ソーダ

苛性ソーダ濃度が低い場合、陽極亜鉛の溶解が悪くなります。高い場合、陽極亜鉛の溶解が多くなり、又、やや光沢低下も生じます。作業を安全に行うためには100~120 g/Lで管理してください。

・炭酸ソーダ

80 g/L以上になると電流効率が僅かに低下しますが、めっきに与える影響は少なく、特に定まった濃度範囲はありません。

・光沢剤

電解消耗量は作業条件により異なりますが、20~25℃で100~170 mL/KAH程度であります。光沢剤の添加方法としては、自動補給が最も適していますが、手補給の場合、光沢が低下したときに、0.5 mL/Lを目安に添加してください。

永輝ジンク S T - 1については、通常、建浴時以外は使用する必要はありませんが、作業条件によっては永輝ジンク # 280と併用使用するのが望ましい場合もあります。

◎ 荷 姿

永輝ジンク # 280	20 kg 入りダンボール箱、	200 kg 入りドラム
永輝ジンク S T - 1	20 kg 入りダンボール箱、	200 kg 入りドラム