

アルカリ性ノーシアン亜鉛めっき光沢剤（静止浴用）

永輝ジンク # 5 8 2

永輝ジンク 5 8 2 MU

永輝ジンク # 5 8 2 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 # 5 8 2 は、めっき上がりが白く明るい、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 5 8 2 MU は、建浴剤及び補給剤であります。

◎永輝ジンク # 5 8 2 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 # 5 8 2	3～6cc/L	5cc/L
	永輝ジンク 5 8 2 MU	—	3cc/L
条 件	浴温	15～30℃	
	陰極電流密度	1～5 A/d m <sup>2</sup>	
	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。鉄籠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、またやや光沢の低下を生じます。作業を安全に行うためには 100～120g/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、15～25℃で100～150ml/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、0.5cc/Lを目安に添加してください。

永輝ジンク 5 8 2 MU 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、永輝ジンク # 5 8 2 の使用量が少ない場合、コゲ、つき回り不良を生ずる場合がありますので併用をお勧めします。

◎ 荷 姿

永輝ジンク # 5 8 2

20Kg 入りダンボール箱

永輝ジンク 5 8 2 MU

20Kg 入りダンボール箱