

[コード: 3110128/3110224]

高速工業用／硬質クロムめっき

クロミア[®]-82HCR

Hard Cr-Plating Solution: CHROMIR[®]-82HCR

硬質クロムめっき“クロミア[®]-82HCR”は、弗化物タイプの工業用一硬質クロムめっきであり、特殊合金鋼(Mo鋼 etc.)や高炭素鋼・焼入鋼等の対しても密着性が良好です。

又、サージエント浴に比べ陰極効率が高いので高速化が可能であり、めっき皮膜はサージエント浴よりも光沢が良好で硬度も高く、また均一電着性にも優れていますので凹部あるワークや寸法精度の高い精密部品の硬質クロムめっき加工に適しています。

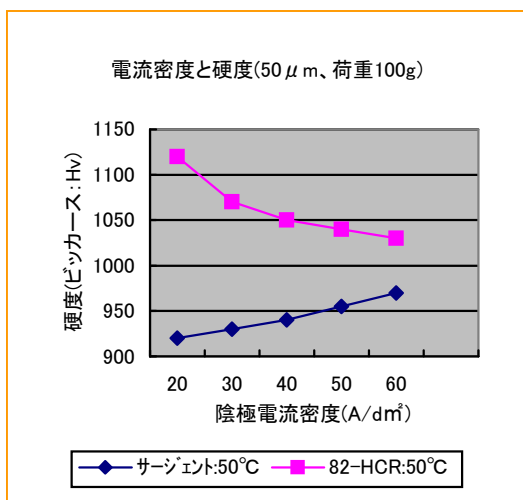
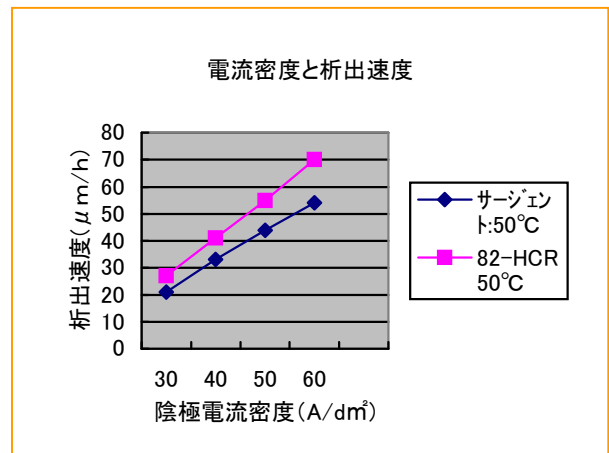
クロミア[®]-82HCRはソルトタイプになっていますので、液管理及び補給が容易です。

◇ “クロミア[®]-82HCR” の特徴

- (1) 陰極効率が非常に高く、析出速度が速く、めっき時間が短縮出来ます。
 ≪30~40A/d m²: 平均 20% (18~23%)≫
- (2) 特殊鋼等の、密着性が優れています。
- (3) 皮膜の硬度が非常に高く、耐磨耗性に優れ、工業用めっきの機能を十分に発揮致します。≪1030~1100Hv≫
- (4) サージエント浴より光沢が優れています。
- (5) 均一電着性に優れています。
- (6) めっき皮膜はクラック密度が高く、油の保持性や耐食性が優れております。

※クラック密度≪クロミア[®]-82HCR: 500~650個/cm ⇔ サージエント: 50~200個/cm≫

【用途】金型、ロール、工具、シャフトやシリンダー等機械部品/摺動部品、耐海水や環境対策部品等。



◇ めっき液組成&作業条件

	適用範囲
クロミア [®] -82HCR (建浴用)	200 (180~250) g/L
三価クロム (Cr ₂ O ₃) (蔭酸添加一空電解)	1 ≤ ~ 5 g/L (蔭酸: 4~10g/L)
硫酸 ※R比 (CrO ₃ /H ₂ SO ₄)	1.3 (0.9~1.8) g/L ※150 (200~120)
作業温度	50°C (45~53°C)
陰極電流密度	20~40 A/d m ²
アノード	鉛/錫合金アノード ※錫: 5~8%以上
攪拌	作業中必要なし

株式会社 金属化工技術研究所

〒131-0043. 墨田区立花 4-28-22. TEL03-3617-4600. FAX03-3617-4688

東京営業所: TEL03-3617-4602 大坂営業所: TEL06-6783-3449 名古屋営業所: TEL052-902-3810