CR-901镀硬铬添加剂

产品说明书

一、特 点

1、电流效率可达到22～27%，沉积速度快，达1～1.5mm/分钟(6～9丝/小时)左右；

2、硬度达HV900以上，微裂纹数多；

3、不含氟，不会引起低电流区腐蚀;

4、原来加过稀土添加剂的不能使用该产品。

二、配方和工艺条件（g/L）

名　称	工艺范围
铬 酐	150～300g/L
硫 酸	1.5～3.3g/L
三价铬	2～5g/L
CR-901添加剂	7～9mL/L
CR-903 铬雾抑制剂	0.2～0.4mL/L
温 度	55～70℃
Dk	50～100A/dm2
阳极	含锡8%的铅锡合金板(经过锻压) 或含锑6%的铅锑合金板(经过锻压)
阳极面积：阴极面积	2～3：1

三、镀液配制和维护

1、镀液要用蒸馏水或去离子水配制，配制方法同普通镀铬液；

2、保持铬酐和硫酸之比为100:1～1.2；

3、CR-901消耗量约2～4mL/KAH；CR-903消耗量根据铬雾抑出实际情况添加；

本资料参数为典型参考值，实际使用需按基材、槽体、装载量、水质与整流条件调整；需要对应工况的参数建议，请联系我们取样验证。

4、可在镀槽边放洁白的滤纸，当发现滤纸上有黄色小斑点时，补充铬雾抑制剂0.1mL/L。

南京华仁新材料科技有限公司