

アイコールプロセス

(高速部分めっき用製品)

アイコールプロセスは、電解槽を使用せずに電気めっきを行う方法です。

めっきする金属は、電極に取り付けられた吸水性の布に含まれた高濃度の電解液から電導性の被めっき表面に析出されます。

アイコールプロセスはピーパック、めっき工具、めっき溶液で構成されております。装置は極めて高い電流密度が適用されますので安全性を考慮に入れて特別に設計されており、必要な場所にどこへでも持ち運びができます。

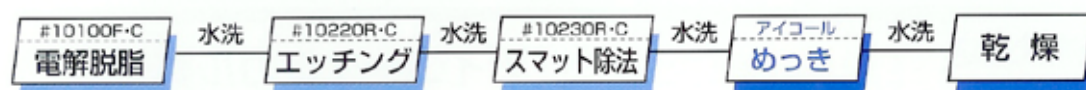
主用途	品名	特徴
電源	アイコール・ピーパック	手軽に持ち運べる機能的な電源ユニット
電極用カバー材	チューブガーゼ	綿100%とダクロン100%の二種類
工 具	ACシリーズ	小部分及び内径用
	RFシリーズ	内径用
	SCCシリーズ	外形用
	SCGシリーズ	外形用
	FGシリーズ	平面用、多目的用
前処理用薬品	#10100~10320	脱脂、エッチング活性化剤
めっき用薬品	#20000~40100	代表液種は下表を参照

代表的めっき溶液	めっき可能面積 μ/Q	金属含有量 g/L	めっき速度 μ/分	硬 度			用 途
				H ^{RC} (HE ^B)	Hv	Knoop	
20310 クロム	2,113	150	1	63	778	908	耐摩耗性、耐食性向上
20500 銅(酸)	675	60	21	(134)	141	165	H ^B 200以下の部品修理
20520 銅(中性)	675	60	22	(198)	209	244	同上
20550 銅(高速)	1,625	145	80	(211)	223	260	浸炭及び窒化防止
20850 ニッケル(中性)	565	50	39	54	585	683	切削ミス部補修
21000 亜鉛(塩基)	1,400	100	22	(39)	41	48	鋼の耐食性向上
30200 金(塩基)	518	100	21	(120)	127	148	接触抵抗低減
30820 銀	953	100	34	(116)	122	142	接触抵抗低減、浸食防止

注：詳細については個別カタログ「ALCOHOL PLATING」(高速部分めっき法)をご覧ください。

アイコールプロセスの代表的な工程

例—1 中・高炭素鋼の場合



例—2 アルミ及びアルミ合金の場合

