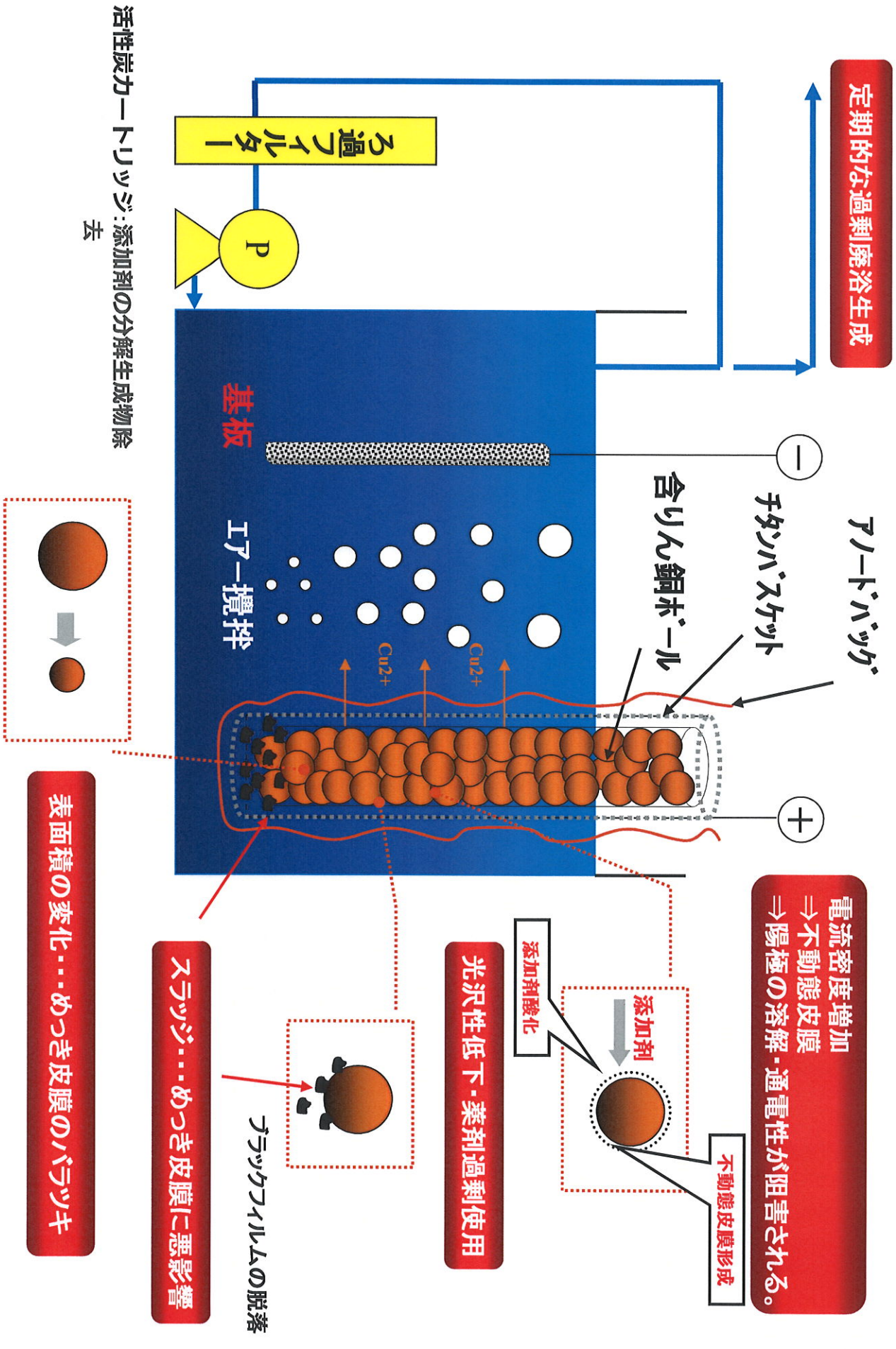


# 可溶性陽極式めっき技術（従来のめっき法）



定期的な過剰廃浴生成

アノードバスケット

含りん銅ホール

電流密度増加  
⇒ 不動態皮膜  
⇒ 陽極の溶解・通電性が阻害される。

不動態皮膜形成

添加剤  
⇒ 添加剤酸化

光沢性低下・薬剤過剰使用

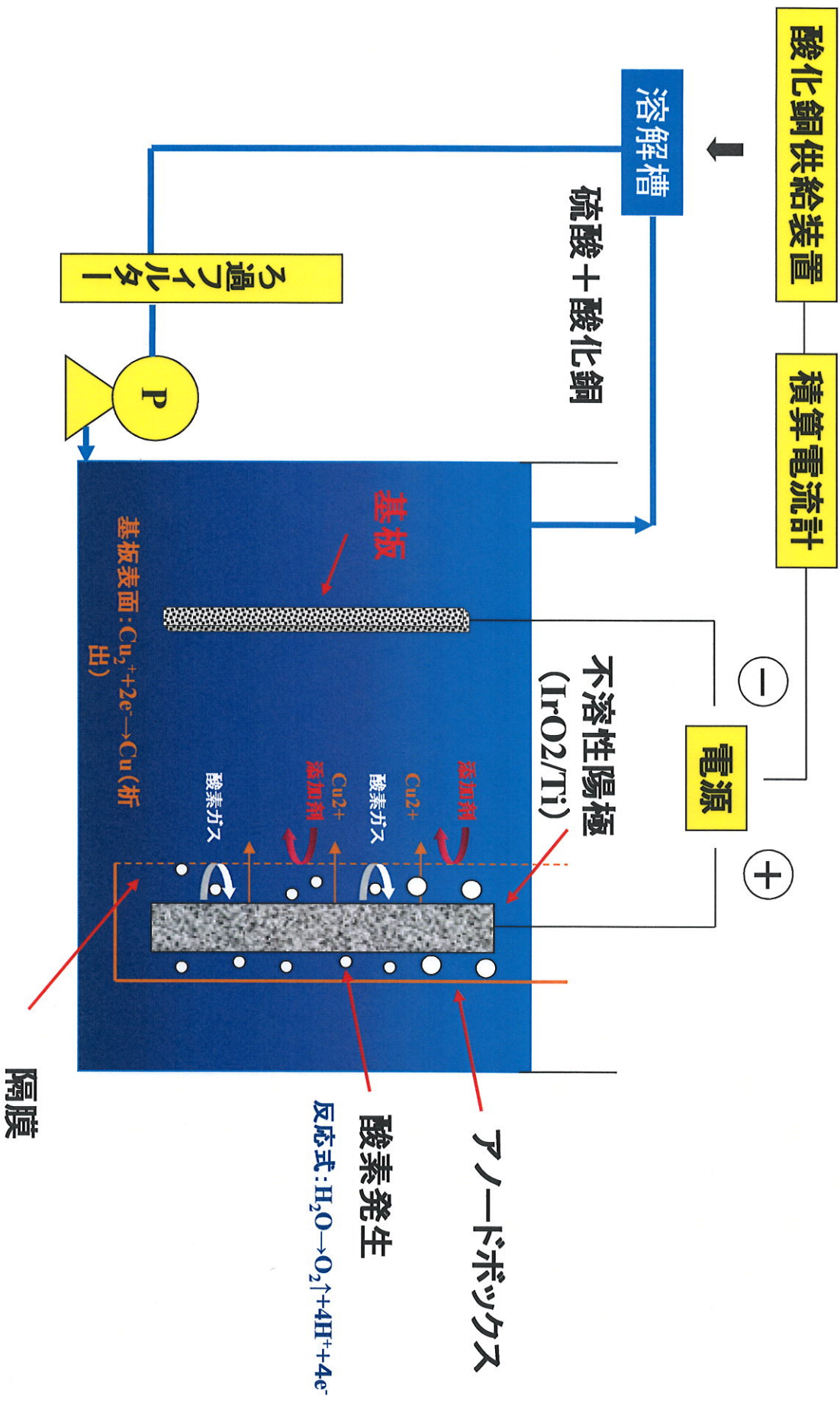
スラッジ ⇒ ゴラックアールの脱落

スラッジ ⇒ めっき皮膜に悪影響

表面積の変化 ⇒ めっき皮膜のバラツキ

活性炭カートリッジ: 添加剤の分解生成物除去

# 不溶性陽極式めっき技術



## 不陽性陽極と可陽性陽極の比較

| 項目       | 不溶性陽極                                      | 可溶性陽極                               |
|----------|--|-------------------------------------|
| 形状       | 変化なし                                       | 経時的に変化                              |
| スラッジ     | 少ない  | 多い                                  |
| メンテナンス   | 酸化イリジウム你再コーティング(1回/2~3年)                   | アノードパックの洗浄、交換、廃浴                    |
| 電流密度     | 高電流密度が可能<br>装置がコンパクト                       | 高電流密度の場合、<br>不動態皮膜が形成               |
| 添加剤の消耗   | 多  | 少                                   |
| 銅イオンの補給  | 酸化銅を硫酸に溶解<br>⇒酸化銅の品質とメーカーからの供給が <b>不安定</b> | 含りん銅ポール<br>⇒品質・メーカーからの供給は <b>安定</b> |
| めっき皮膜    | 極間距離が狭く一定<br>膜厚分布は均一                       | 陽極形状が変化するため、一定確保が <b>困難</b>         |
| イニシャルコスト | 高価(電極価格が高い)                                | 安価                                  |

隔膜ボックス(塩ビボックスへの隔膜熱溶着)のご案内

正面



裏面



底 (液抜き穴)



上 (ボックス内に不溶性電極を入れる)



全体



熱溶着部

