

アルミ上へのクロムめっき

《特徴》

- ・ アルミニウム上にクロムめっきを施すことができます。
- ・ 要求性能（耐摩耗性や硬度、寸法精度）とコストに応じて様々なクロムめっきのプロセスをお選び頂けます。

処理プロセス

直接Crめっき:

脱脂⇒エッチング⇒スマット除去⇒亜鉛置換⇒工業用クロムめっき(10 μ m[※])

Cuめっき後Crめっき:

脱脂⇒エッチング⇒スマット除去⇒亜鉛置換⇒銅めっき⇒工業用クロムめっき(10 μ m[※])

ファインクロム:

脱脂⇒エッチング⇒スマット除去⇒亜鉛置換⇒無電解めっき⇒装飾用クロムめっき(1 μ m[※])

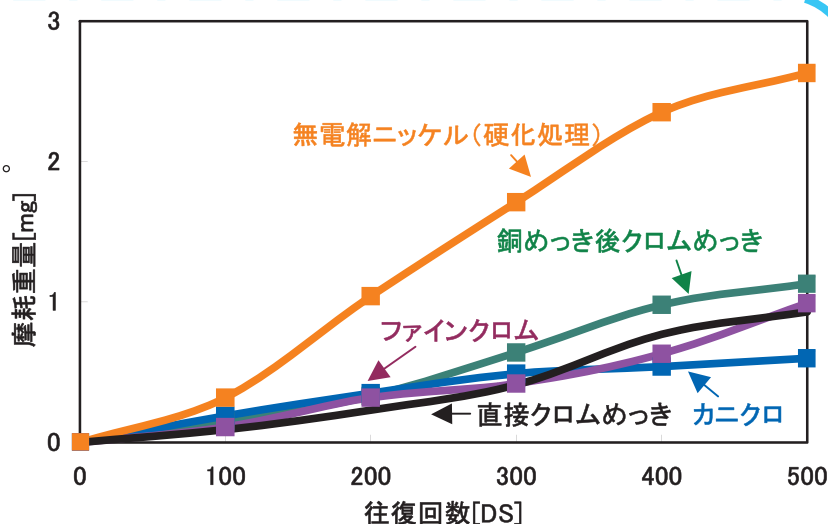
カニクロ:

脱脂⇒エッチング⇒スマット除去⇒亜鉛置換⇒無電解めっき⇒工業用クロムめっき(10 μ m[※])

耐摩耗試験

スガ式摩耗試験機を用いて、アルミニウム上の各種めっき皮膜について耐摩耗試験を行なった。

測定条件: 研磨紙#1200、荷重1.5Kg_f



皮膜硬度と膜厚のバラつき

処理種類	標準膜厚 [※]	端部の膜厚(中心との差)	硬度(HV)
直接クロムめっき	10	5	743
Cu-Cr	25	13	792
ファインクロム	15	0	611
カニクロ	20	5	809
無電解ニッケル	10	0	579
無電解ニッケル(硬化)	10	0	880

※処理膜厚は、形状により異なりますので、当社営業担当にご相談をお願いします。



〒617-0004 京都府向日市鶏冠井町十相 30-5
TEL 075-925-1251 FAX 075-932-3368

URL <http://www.akg.jp/puresijyon/> E-mail asapre@akg.jp