

# 樹脂めっき用装飾電気めっきプロセス

Electroplating Process on Resin for Decorative Application

前工程からの持ち込み、後工程へ与える影響を配慮したプロセス

Less the influence by dragging-in and dragging-out

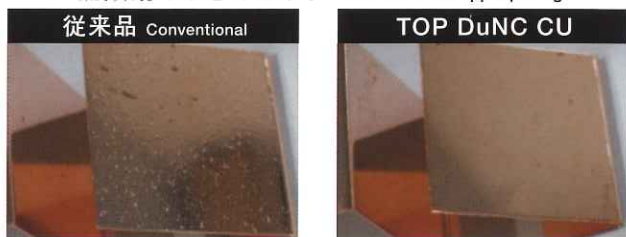
# TOP DuNCプロセス

## TOP DuNC PROCESS

### 硫酸銅めっき Acid copper plating

- エア流速が弱い箇所で発生するピットが少ない
- 硫酸銅めっきにおけるスラッジの発生が少ない
- Fewer pits at a site on low air flow rate
- Less sludge in an acid copper bath

硫酸銅めっきのピット Pits after acid copper plating

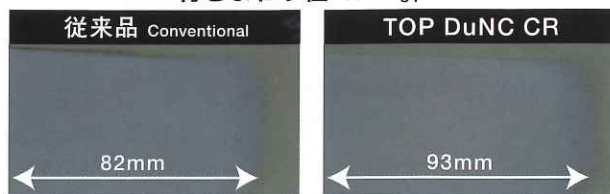


### クロムめっき Chromium plating

(6価クロム)

- 付き回りが良く、陽極の溶解が少ないクロムめっき
- [Hexavalent chromium]
- Good covering power and less anode dissolution

付きまわり性 Covering power

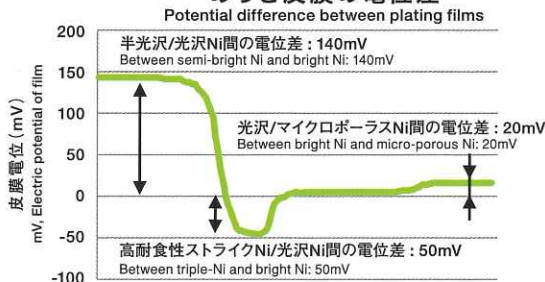


※ハルセル(5A, 2分)の被覆幅の値を測定  
\*Measured a plating length value at 5A for 2min. by Hull-cell test

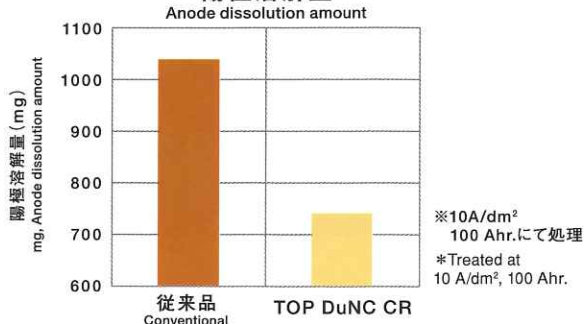
### ニッケルめっき Nickel plating

- 硫酸銅めっき添加剤の持ち込みによる影響を受けにくい
- 耐食性に寄与する皮膜電位が安定に維持でき、管理が容易
- 棚下部へのマイクロポラス形成が容易
- Less effect by dragging-in of acid copper plating additives
- Can stably maintain the Ni film electric potential, which will contribute to corrosion-resistance, and easy bath control
- Easy formation of microporous on the bottom surface

めっき皮膜の電位差



陽極溶解量



※10A/dm<sup>2</sup>  
100 Ahr.にて処理  
\*Treated at 10 A/dm<sup>2</sup>, 100 Ahr.

(3価クロム) [Trivalent chromium]

- 6価クロムに類似した白色: トップファインクロムWR
- スモーク色の黒色外観: トップファインクロムFMB
- 青黒色の黒色外観: トップファルベBLB
- White color like a hexavalent chromium plating : TOP FINECHROME WR
- Smoky black color : TOP FINECHROME FMB
- Blue black color : TOP FARBE BLB

### 処理工程 Process

