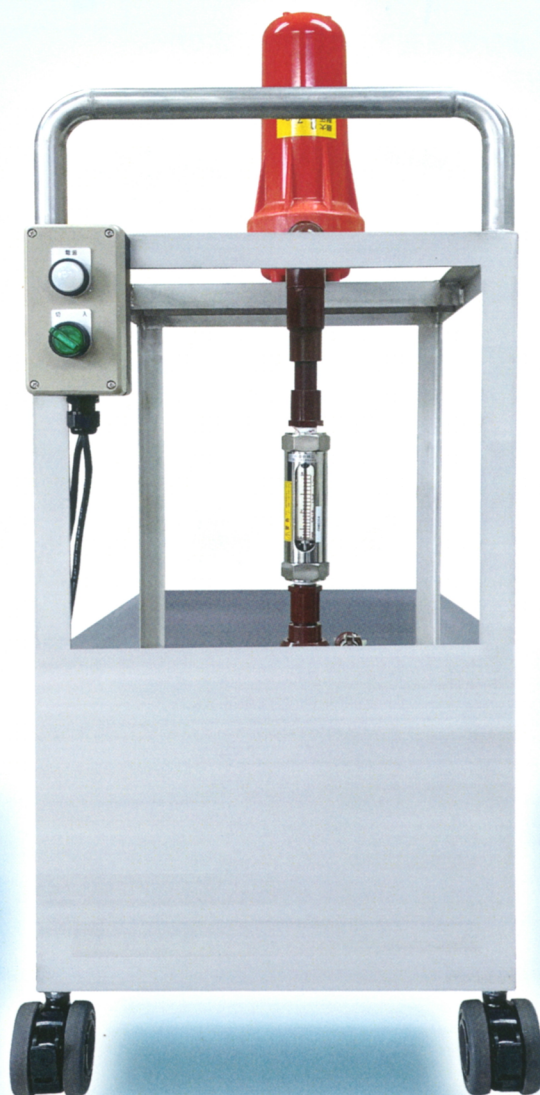


酸性金メッキ液の鉄イオン除去装置 (カートリッジ交換・再生タイプ)

NANAO IP-ZERO Fe

場所を選ばない小型設計。



メッキ液交換が必要となるまでの
時間と交換コストを大幅に削減。

<http://www.nanao-kogyo.co.jp/>

金メッキ液には長時間のめっき作業によりめっき対象物から不純金属の流出が起こります。この不純金属メッキ性能に影響を及ぼす為、不純金属濃度がある基準値に達した時点で工程を停止し、新たなメッキ液に交換する作業が必要となります。特に不純金属のひとつであるFeイオンは電気製品などへのメッキに対し、製品の電気性能に影響することがあります。更に、不純金属の増加量によっては頻繁にメッキ液交換が必要となり、そのコストや交換作業の手間などが問題となります。

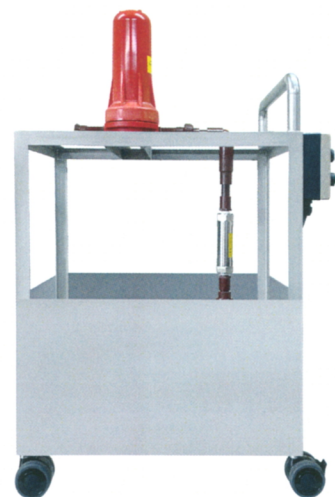
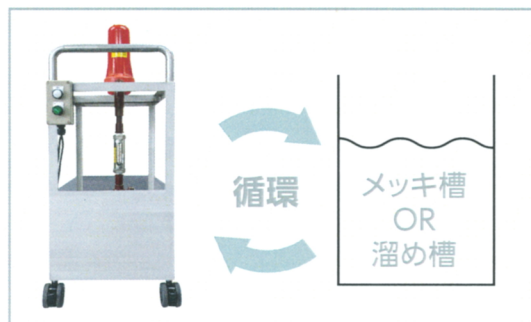
この度、七生工業株式会社が提案致します酸性金メッキ液内Feイオン除去装置 (NANAO IP-ZERO Fe) は、メッキ液交換が必要となるまでの時間を大幅に改善し、これらの問題を解決する商品です。また、所定のFe濃度までメッキ液をご使用された後にこの装置により別工程でまとめてFeイオンを除去する使用方法もご選択いただけます。

酸性金メッキ液の鉄イオン除去装置 (カートリッジ交換・再生タイプ) **NANAO IP-ZERO Fe**

NANAO IP-ZERO Feの特徴

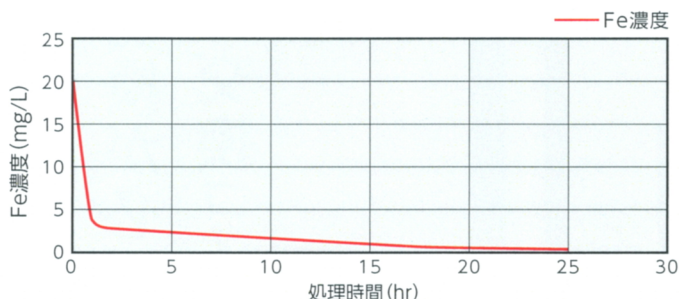
- I. 従来のメッキ液交換コスト、交換作業時間や手間、その間のメッキ作業停止などにまつわる問題を解決することができます。
- II. オンラインで使用する場合、Feイオン除去を連続的に行うことができるため、メッキ工程を継続しながら長期間にわたりFe濃度を低く保つことができます。
- III. メッキ槽に接続してオンラインで使用し、Feイオンを除去する方法。またはメッキ液を溜め槽等に移してバッチ処理でFeイオンを除去する方法のいずれも可能。
- IV. 溜め槽に移してバッチ処理でFeイオンを除去する場合も所定の除去時間 処理することでFe濃度を基準以下に低減することができます。
- V. 設置に場所を取らない小型設計で操作も移動も簡単です。

鉄イオン除去処理イメージ



鉄イオン除去試験結果

Fe除去処理時間とメッキ液中Fe濃度の変化



メッキ液条件	
液量	60L
Au	5g/L
Fe	20mg/L
処理機種	1型

処理時間を24時間毎として繰り返し使用した場合の試験結果

初期Fe濃度	20mg/L	50mg/L	100mg/L
	濃度	濃度	濃度
回数	mg/L	mg/L	mg/L
1	0.31	2.41	5.70
2	1.75	5.39	48.76
3	2.96	11.00	70.92

メッキ液条件	
液量	60L
Au	5g/L
処理機種	1型

製品仕様

鉄除去能力	1型(NAC-1)につき最大12g
最大処理量	120L/h
使用電源	単相 AC100V 50/60Hz
装置寸法	幅400mm×奥行600mm×高さ1080mm

* 改良等によりこの仕様は予告なく変更する場合があります。

酸性金メッキ液からのニッケルを除去したい場合は、ニッケル除去専用のNANAO IP-ZEROもございます。

お問い合わせ先はこちら

： 代理店

 **七生工業株式会社**

〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦2-10-9
TEL. 045-782-7705 FAX. 045-701-3119

<http://www.nanao-kogyo.co.jp/>