

メッキ用銅アノード

銅メッキ用素材として各種のアノードを提供しております。銅ボールは、冷間鍛造により、板およびオーバルは、圧延により製造することで、結晶組織が均一な安定した品質となっております。メッキ中のスラッジの発生が非常に少なく、お客様からご好評を得ています。



Copper Anode for Plating

Gonda offers various anodes for copper plating material. Copper balls provide stable quality with homogeneous crystal structure by manufacturing by cold forging and sheets as well as ovals by rolling. Gonda's material provides stable performance with little sludge generation.

種類 Types

表19. メッキ用銅アノードの種類 Table 19. Types of copper anodes for plating 成分(%) Ingredients (%)

種類 Types	Cu	P
含リン銅 Phosphorus-containing copper	99.90 ≤	0.040~0.060
無酸素銅 Oxygen-free copper	99.96 ≤	—

表20. 形状、寸法(mm) Table 20. Shape and dimensions (mm)

形状 Shape	寸法 Dimensions
ボール Ball	27φ, 42φ, 45φ, 55φ
板 Plate	13t×25W×50ℓ, 13t×150W×650ℓ
オーバル Oval	33×75×ℓ

板及びオーバルの長さについては御相談に応じます。Consult our expert staff for sheet and oval lengths.

特長

冷間鍛造または圧延で製造するため、結晶粒度は小さく均一です。このため、メッキ中に均一な電着性が得られ、かつスラッジの発生が非常に少ないため、メッキ液の寿命が延び液交換頻度が極端に少なくなるなど、液管理が容易になります。

Features:

The crystal grains are small and uniform because copper anodes are produced by cold forging or rolling. Consequently, uniform electrodeposition can be obtained during plating, and since only a little sludge is generated, the life of plating solution can be extended, and remarkably easy solution control will result, including markedly reduced solution replacement frequency, etc.

銅ボールの製造工程

Copper ball manufacturing process

銅丸棒 → 切断 → 冷間鍛造 → 酸洗脱脂機 → 自動計量・梱包
 Copper round rods cutting cold forging acid-cleaning and degreasing machine automatic weighing and packaging



権田金属工業株式会社

本社・工場 〒252-0212 神奈川県相模原市中央区宮下1丁目1番地16号

代表 TEL: 042-700-0220
 製造・技術 TEL: 042-700-0222
 E-mail: somu@gondametal.co.jp
 E-mail: gijyutu@gondametal.co.jp

営業 TEL: 042-700-0221
 製造・技術 FAX: 042-700-0666
 E-mail: eigyo@gondametal.co.jp
 http://www.gondametal.co.jp

総務・営業 FAX: 042-700-0660

E-mail: seizo@gondametal.co.jp