



用于装饰性应用的镀液



用于装饰性应用的镀液

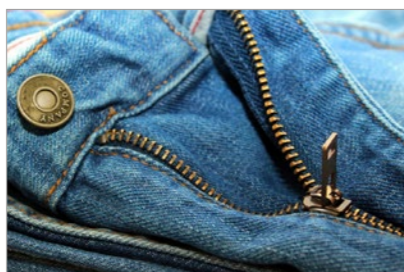
我们的装饰性电镀工艺充分满足了市场对（贵重）金属表面的高品质需求，这种表面不仅在视觉上呈现出卓越的质感，还能让您决定产品的颜色、光泽和反光度，同时还能优化其触感和耐磨性——从而决定其在终端用户眼中的价值和优雅形象。

当然，我们会始终密切关注各类原材料的当前趋势和价格变化。通过这种方式，我们能够为您在以下领域中提供具有成本效益的现代化工艺，例如：



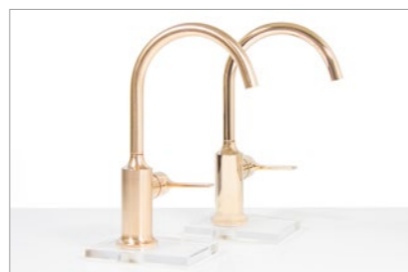
首饰及日常用品

这些镀液可根据精确的设计理念，对最终表面实现高度精细的光学调控，不仅适用于各类首饰产品，也可广泛应用于书写工具、浴室配件等日常用品。



服装与时尚

经过数十年不断完善的专有电镀工艺，现已实现大规模生产，能够制备出对皮肤温和且品质优异的表面材料。

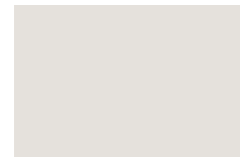


防腐保护

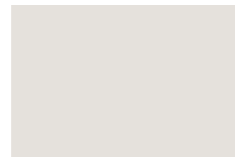
具有长效且可靠防腐蚀功能的镀层，特别适用于易磨损的表面，如接头、固定件和配件等。



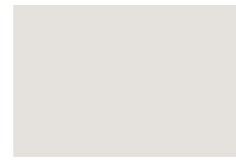
镀层颜色概览



RHODUNA®
J1



RHODUNA®
Diamond Bright



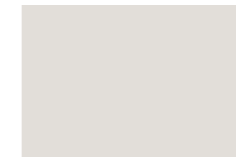
RHODUNA®
271



RHODUNA®
275 Black



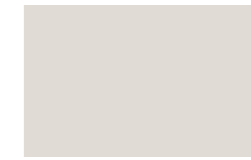
RHODUNA®
471 Black



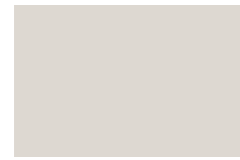
RHODUNA®
PT ONE



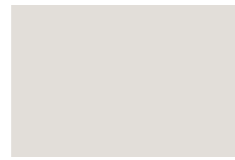
PLATUNA®
Alloy



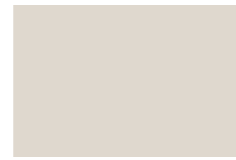
PLATUNA®
Alloy RH



PLATUNA®
Alloy RU



PLATUNA®
PT



PLATUNA®
N1



PALLUNA®
457



PALLUNA®
458



PALLUNA®
459



RUTHUNA®
474 Black



RUTHUNA®
475 Black



RUTHUNA®
479 Black



RUTHUNA®
490 Black



RUTHUNA®
491



RUTHUNA®
492



RUTHUNA®
493



AURUNA®
215



AURUNA®
215 Pale



AURUNA®
311



AURUNA®
313



AURUNA®
555



AURUNA®
570



AURUNA®
5300



AURUNA®
5750



AURUNA®
500 LC



AURUNA®
502



AURUNA®
503



AURUNA®
261



AURUNA®
262



AURUNA®
263



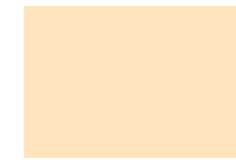
AURUNA®
264



AURUNA®
250



AURUNA®
567 EF-14



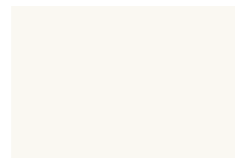
AURUNA®
568 EF-18



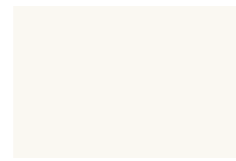
AURUNA®
556 EF-24



AURUNA®
5500 EF



ARGUNA®
621 EF



ARGUNA®
621

铑镀液

铑镀层是首饰、手表及其他需要光滑且高度光亮表面的物品的常用选择。这种镀层的颜色范围可从明亮的银白色延伸至接近无烟煤的深黑色。

铑镀层不仅具有美观效果，还能有效防止因氧化导致的金属失泽。由于铑镀层硬度较高，因而更耐划伤、耐磨损和耐腐蚀，从而延长了镀铑产品的使用寿命，使其能够长期保持光泽与美观。

产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
RHODUNA® J1	亮白色 L: 89.8 a: 0.6 b: 2.7	99.9 Rh	高至 0.3	2 Rh	挂镀 滚镀	开缸剂 (100 ml) 含 2 或 4 g Rh 补充剂 (100 ml) 含 5 g Rh	带暖色调，十分流行于白金和钻石首饰 纯铑镀层 极佳的深镀能力
RHODUNA® Diamond Bright	亮白色 L: 90.1 a: 0.6 b: 2.7	99.9 Rh	约 3.0 – 5.0	2 (1.6 – 3) Rh	挂镀 滚镀	铑浓缩液 (100 ml/1 l) 含 20 或 40 g Rh /l* 添加剂 (100 ml/1 l)* 补充剂 (100 ml/1 l) 含 50 g Rh /l * 铑浓缩液和添加剂只能整套销售	纯铑镀层 低孔隙率 良好的覆盖速度 极佳的深镀能力 高耐磨性
RHODUNA® 271	白色 L: 89.8 a: 1.1 b: 3.2	99.9 Rh	高至 1.0	20 Rh	笔镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Rh	可媲美RHODUNA® Diamond Bright的笔镀铑 高覆盖率 纯铑镀层
RHODUNA® 275 Black	炭黑色-黑色 L: 60.1 a: 1.1 b: 3.8	约 95 Rh	0.2	20 Rh	笔镀 挂镀 滚镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Rh	可在烧杯中挂镀操作 黑色稳定
RHODUNA® 471 Black	灰色-炭黑色 L: 49.5* a: 0.8 b: 2.6 <small>* 加了增黑剂及后处理</small>	> 95 Rh	0.7	2 (1.8 – 2.2) Rh	挂镀	开缸剂 (100 ml/1 l) 含 20 g Rh /l 增黑剂 (100 ml/1 l) 补充剂 (100 ml) 含 50 g Rh /l	可在更大体积中使用 黑度可调 良好的颜色一致性 镀液维护简单 通过两段操作和后处理可达最黑镀层



白色的贵金属合金

合金是两种或多种金属混合而成的材料，因其能组合单一金属所不具备的优异特性，而被广泛应用于各个领域。

产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
RHODUNA® PT ONE	白色 L: 89.1 a: 0.9 b: 3.4	20 Rh 80 Pt	0.3	0.3 Rh 0.7 Pt	挂镀 滚镀	开缸剂 (250 ml)	极佳的耐磨性 可通过增加电压，实现颜色的匹配 最低电压: 2 V (MMO阳极) 最低电压 2.5 V (Pt/Ti 阳极)
PLATUNA® Alloy	白色 L: 86.1 a: 0.4 b: 4.3	75 Pt 25 Ru	1.0	1 (0.8 - 1.2) Pt 1 (0.8 - 1.2) Ru	挂镀 滚镀	开缸剂 (250 ml/10 l) 补充剂 (200 ml/5 l) 铂浓缩液 (100 ml/1 l) 钌浓缩液 (100 ml/1 l)	相较于纯铂镀层，能降低高达25%的成本 极其耐磨
PLATUNA® Alloy RH	白色 L: 87.6 a: 0.8 b: 4.0	80 Pt 20 Rh	0.5	1.2 (0.8 - 1.6) Pt 0.3 (0.2 - 0.4) Rh	挂镀 滚镀	铂浓缩液 (1 l) 铑浓缩液 (1 l)	最新一代铂合金 广阔的电流密度范围 可稳压操作 铂和铑浓度低
PLATUNA® Alloy RU	白色 L: 86.6 a: 0.8 b: 3.9	80 Pt 20 Ru	0.5	1 (0.8 - 1.2) Pt 1 (0.8 - 1.2) Ru	挂镀 滚镀	铂浓缩液 (1 l) 钌浓缩液 (1 l)	最新一代铂合金 广阔的电流密度操作范围 可稳压操作 铂和钌浓度低



铂金镀液

铂金镀液以其卓越的价格稳定性著称，长期以来被视为稳健的投资标的。这种稳定性，辅以铂金本身所承载的高端品牌形象，显著提升了采用该贵金属产品的市场吸引力。因此，基于铂金的装饰性应用广泛受到各消费群体青睐，为相关产品赋予了鲜明的独特与奢华质感。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
PLATUNA® PT	白色 L: 89.1 a: 0.9 b: 3.4	99.9 Pt	高至 0.5 高至 50.0	1 - 2 Pt 6 Pt	挂镀 滚镀	铂浓缩液 (1 l)	最新一代铂 无需冷藏储存 璀璨闪亮 镀层厚度最高可达 50 μm 非常广阔的电流密度操作范围 可稳压操作 铂浓度低
PLATUNA® N1	白色 L: 87.4 a: 0.5 b: 6.2	99.9 Pt	1.0	2 (0.5 - 4) Pt	挂镀 滚镀	铂浓缩液 (200 ml/1 l/5 l)	非常广阔的电流密度操作范围 可稳压操作 铂浓度低 操作温度低

钯镀液

我们的钯镀液在作为中间层、扩散阻挡和防腐镀层时，均表现出卓越的性能。

我们的钯镀液同样在首饰和眼镜框架行业中被用作的最外层使用。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属 比例 wt. %	最大镀层 厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
PALLUNA® 457	白色 L: 85.1 a: 0.6 b: 5.9	99.9 Pd	5.0	10.0 (8.0 – 12.0) Pd	挂镀 滚镀	开缸剂 (10 l) 钯溶液 460 (1 l) 补充剂 (1 l)	弱碱性钯镀液 稳定，非挥发性光亮剂体系 加温操作，镀液体积不增多 镀液维护简单 具有极好亮度的纯钯镀层 镀层厚度高且无裂纹 十分好的耐磨性和耐蚀性 低接触电阻
PALLUNA® 458	白色 L: 83.0 a: 0.9 b: 7.1	99.9 Pd	3.0	10.0 (9.0 – 11.0) Pd	挂镀 滚镀	开缸剂 (10 l) 钯溶液 460 (1 l) 比重校正盐 5 (5 kg) 补充剂 (1 l)	中性的纯钯镀液 镀层亮白且低孔隙率 耐腐蚀 带韧性的镀层
PALLUNA® 459	白色 L: 83.5 a: 0.8 b: 7.2	99.9 Pd	0.5	1.5 – 2.0 Pd	挂镀 滚镀	开缸剂 (10 l) 不含贵金属 钯溶液 (1 l) 补充剂 (250 ml) 即用液 (1 l) 含 2 g Pd/l	在有色金属或银之上，作为扩散阻挡层

钌镀液

从时尚配饰到高端卫浴乃至豪华室内装饰，深黑闪亮的表面都能彰显卓越质感。我们的RUTHUNA®钌镀液正是实现这种深邃、闪亮且经济高效的黑色镀层的理想解决方案。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
RUTHUNA® 474 Black	炭黑色-黑色 L: 59.9 a: 1.0 b: 5.3	>95 Ru	0.5	5 Ru	挂镀	开缸剂 (156 ml)	良好的颜色一致性 镀液维护简单 批量操作, 简单易用
RUTHUNA® 475 Black	黑色 L: 48.2 a: 0.8 b: 4.3	>95 Ru	0.3	2 Ru	挂镀	开缸剂 (100 ml)	更低的钌浓度 良好的颜色一致性 镀液维护简单 批量操作, 简单易用
RUTHUNA® 479 Black	灰色-黑色 L: 45.0* - 75.0 a: 0.7 b: 4.2 <small>* 添加增黑剂</small>	>95 Ru	0.5	5 (2 - 10) Ru	挂镀 滚镀	开缸剂 (100 ml/1 l) 增黑剂 (100 ml/1 l) 加速剂 (1 l) 补充剂 (100 ml/1 l)	适合大规模使用 增黑剂浓度可调 操作简单 良好的颜色一致性 建议用预镀金作为底层
RUTHUNA® 490 Black	炭黑色 L: 63.5 a: 0.4 b: 3.2	>95 Ru	0.3	2 (1.8 - 2.2) Ru	挂镀 滚镀	开缸剂 (1 kg) 浓缩液 (1 l) 增黑剂 (1 l)	中性镀液 可直接镀于铜, 镍, 黄铜或青铜之上 无需预镀层或油封 良好的颜色一致性 镀液维护简单 高耐磨性 极大地节省贵金属的使用

钉镀液



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属 比例 wt. %	最大镀层 厚度 μ m	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
RUTHUNA® 491	灰色 L: 72.9 a: 1.0 b: 4.5	纯钉	0.5	1.5 - 11 Ru 取决于用途	挂镀	开缸盐 (1 kg) 浓缩液 (1 l) 湿润剂 30 (1 l)	镀液维护简单 适合作为耐腐蚀的中间层使用, 以代替 钯镀层 可直接镀于铜, 镍, 黄铜或青铜之 上 无需预镀金, 或预镀钯及钯镍合金
RUTHUNA® 492	灰色 L: 73.2 a: 1.0 b: 4.5	94 Ru 6 Ni	0.7	5 (4 - 6) Ru 1.5 (1 - 2) Ni	挂镀	开缸盐 (1 kg) 比重校正盐 (1 kg) 浓缩液 (1 l) 添加液 (1 l)	镀液维护简单 适合作为耐腐蚀的中间层使用, 以代替 钯或钯镍镀层 可直接镀于铜, 镍, 黄铜或青铜之上 无需预镀金, 或预镀钯及钯镍合金 更高的最大镀层厚度 改善孔隙率 比纯钉层更便宜的合金镀层
RUTHUNA® 493	灰色 L: 67.2 a: 1.0 b: 3.4	80 Ru 20 Co	0.7	5 (4.5 - 5.5) Ru 1 (0.8 - 1.2) Co	挂镀	开缸盐 (1 kg) 比重校正盐 (1 kg) 浓缩液 (1 l) 添加液 (1 l) 湿润剂 (1 l)	镀液维护简单 适合作为耐腐蚀的中间层使用, 以代替 钯或钯镍镀层 可直接镀于铜, 镍, 黄铜或青铜之上 无需预镀金, 或预镀钯及钯镍合金 更高的最大镀层厚度 改善孔隙率 比纯钉层更便宜的合金镀层

金镀液



在装饰领域，我们的各色金镀液不仅能增添璀璨光泽与价值，更是引领时尚潮流的关键。

黄金被视为首饰镀层的理想之选，源于其独特的魅力与实用性：它拥有历经数千年仍备受青睐的温暖光泽，赋予首饰隽永的美感；同时，它极具耐腐蚀性，能持久保持亮丽，不易褪色或暗淡。此外，黄金还具有低过敏性，尤其适合敏感肌肤佩戴。这些特质共同使其成为高品质首饰的首选，无论是日常点缀还是重要场合，都能完美胜任。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
AURUNA® 215	浅黄色 约 1 – 2 N L: 85.5 a: 5.7 b: 30.0	98.5 Au 1.5 Fe/In	3.0	2.5 (2.0 – 3.0) Au 0.5 (0.4 – 0.6) Fe 1.0 (0.8 – 1.2) In	挂镀 滚镀	开缸剂 补充剂	颜色稳定，操作范围广 颜色一致 不含镍和钴等致敏源 可替代AuNiIn
AURUNA® 215 Pale	浅黄色 L: 85.7 a: 2.7 b: 20.7	96 Au 3.5 Fe 0.5 In	3.0	1.5 (1.3 – 1.7) Au 0.5 (0.4 – 0.6) Fe 1.0 (0.8 – 1.2) In	挂镀 滚镀	开缸剂 补充剂	比 AURUNA® 215更浅色的镀层 颜色稳定，操作范围广 不含镍和钴等致敏源 可替代AuNiIn Hamilton 色
AURUNA® 311	深黄色 L: 88.2 a: 6.1 b: 32.6	99.7 Au 0.3 Co	10.0	2 (1.0 – 2.5) Au	挂镀 滚镀 连续镀	开缸剂 金溶液 CAP 50 和CAP 100 补充剂 即用液，作为烧杯使用的替代方案	可直接镀于不锈钢，镍及镍合金之上 低孔隙率，镀层带韧性且无裂纹 十分好的活化效果
AURUNA® 313	深黄色 L: 86.1 a: 7.4 b: 35.1	99.5 Au 0.5 Fe	0.5	2 (1 – 3) Au 0.5 (0.3 – 1.0) Fe	挂镀 滚镀	开缸剂 金溶液 CAP 50 和CAP 100 补充剂	可直接镀于不锈钢，镍及镍合金之上 十分好的活化效果，且不含卤素 低孔隙率，耐腐蚀
AURUNA® 555	深黄色 L: 89.9 a: 5.9 b: 38.3	99.9 Au	0.25	1.0 (0.8 – 2) Au	挂镀 滚镀	开缸盐 补充剂	低金含量，具成本竞争力 镀层厚度在0.05 μm 后颜色稳定 镀液使用寿命长 十分好的分布能力 镀液维护简单 杂质容忍度高 不含络合物
AURUNA® 570	青黄色 L: 93.1 a: -4.5 b: 31.6	75 Au 25 Ag	> 10	8.0 (7.5 – 8.5) Au LC版本 (低浓度): 4.0 (3.6 – 4.4) Au	挂镀 滚镀	开缸剂，含 Ag (1 l) 补充剂，含 Ag (1 l)	省金，约18K 金镀层 光亮的厚金镀层 镀液维护简单 不含镉 与纯金相比能节省25%成本

* 对于镀金镀液，通常需要添加氰化金钾。

金镀液

在首饰领域，除多种色调的黄金与白金外，玫瑰金尤为受到青睐。该色泽由金与铜按特定比例合金而成，赋予首饰温暖柔和的红金色调。凭借其经久不衰的优雅气质与高度的搭配灵活性，玫瑰金既能契合经典款式，亦能融入现代设计风格，展现出广泛的适应性。此外，玫瑰金对不同肤色均具有良好的协调性，且易于与其他首饰单品实现和谐搭配，进一步提升了其实用性与审美价值。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
AURUNA® 5300	深黄色 L: 84.6 a: 9.2 b: 33.3	99.7 Au 0.3 Fe	20.0	8 (2 - 12) Au	挂镀 滚镀	开缸剂 基本导电盐 C 补充剂	适合大规模使用 良好的耐磨性和耐腐蚀性 不含如镍和钴等致敏源
AURUNA® 5750	黄白色 L: 95.5 a: -2.0 b: 10.0	50 Au 50 Ag	约 3	5.0 (4.5 - 5.5) Au 3.0 (2.5 - 3.5) Ag	挂镀 滚镀	开缸剂 光亮剂 1 光亮剂 2	省金，约12 K金镀层 光亮的厚金镀层 极佳的镀层柔韧性 镀液维护简单 提供用于薄镀层的低金浓度版本
AURUNA® 500 LC	玫瑰金色 L: 84.2 a: 8.6 b: 17.0	75 Au 25 Cu	1.5	2 (1.5 - 3.0) Au 1.5 (1.3 - 2.0) Cu	挂镀 滚镀	开缸剂，含 Au (250 ml) 光亮剂 (1 l) 湿润剂 41 (1 l) 补充剂 (1 l)	省金，约18K金镀层 耐变色，耐腐蚀 硬度高，耐磨镀层 金浓度低 不含游离氰化物操作简单
AURUNA® 502	玫瑰金色 L: 85.3 a: 8.9 b: 14.2	75 Au 25 Cu	10	4.0 (3.5 - 4.5) Au	挂镀 滚镀	开缸剂 (10 l) 光亮剂 (1 l) 湿润剂 42 (1 l) 补充剂 (1 l)	无镉，不含游离氰化物 省金，约18K金镀层 耐变色，耐腐蚀 硬度高，耐磨镀层
AURUNA® 503	玫瑰金色 L: 85.3 a: 8.8 b: 14.8	75 Au 25 Cu	5	6.0 (5.0 - 7.0) Au	挂镀 滚镀	开缸剂 (25 l) 光亮剂 1 (1 l) 湿润剂 42 (1 l) 比重校正盐 6 (5 kg) 补充剂 (1 l)	无镉，不含游离氰化物 省金，约18K金镀层 耐变色，耐腐蚀 硬度高，耐磨镀层 沉积速度比 AURUNA® 502快



* 对于镀金镀液，通常需要添加氰化金钾。

金镀液

我们不仅提供适用于挂镀和滚镀的通用镀液，还拥有多种笔镀镀液产品。其中，笔镀镀液是实现局部电镀的理想选择，可广泛应用于多色产品设计、缺陷修复和小部件电镀等特定场景。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
AURUNA® 555	深黄色 L: 89.9 a: 5.9 b: 38.3	99.9 Au	0.25	1.0 (0.8 - 2) Au	挂镀 滚镀	开缸盐 补充剂	低金含量，具成本竞争力 镀层厚度在0.05 μm 后颜色稳定 镀液使用寿命长 十分好的深镀能力 镀液维护简单 杂质容忍度高 不含络合物
AURUNA® 261	浅黄色 约 1 N L: 87.6 a: 4.5 b: 36.4	99 Au	0.1	20 Au	笔镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Au	室温操作的镀金工艺
AURUNA® 262	中性黄色 约 2 - 3 N L: 87.6 a: 6.9 b: 35.9	99 Au	0.1	20 Au	笔镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Au	室温操作的镀金工艺
AURUNA® 263	深黄色，纯金色 L: 87.6 a: 6.9 b: 37.1	99.5 Au	0.1	20 Au	笔镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Au	室温操作的镀金工艺
AURUNA® 264	玫瑰金色 约 4 - 5 N L: 83.9 a: 10.2 b: 14.6	90 Au	0.1	20 Au	笔镀	即用液 (100 ml) 含 2 g Au	室温操作的镀金工艺
AURUNA® 250	黄色 约 3 N L: 88.2 a: 6.1 b: 32.6	99.5 Au	0.1	20 Au	笔镀	即用液 (100 ml/1 l) 含 20 g Au /l	室温操作的镀金工艺 可在不锈钢，镍及镍合金上直接镀金 非常好的活化效果

* 对于镀金镀液，通常需要添加氰化金钾。

金镀液

我们的装饰性多色镀金工艺可提供高达0.2微米的镀层，涵盖标准色系。该镀层色泽均匀稳定，并具备优异的抗变色性能。

我们产品的金镀层颜色标号遵循欧洲标准EN 28654，其应用已从该标准的基础要求拓展至更精细的电镀液细分领域。

产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt. %	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
AURUNA® Color 100	青黄色 0 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用 稳压操作
AURUNA® Color 160	青黄色 0 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 101	淡黄色 1 N	> 80 % (> 19,5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 102	浅黄色 2 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 104	玫瑰金色 4 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 105	玫瑰金色 5 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 115	玫瑰金色 5 N	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 126	玫瑰金色 / 灰色	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 109	纯金色	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 119	纯金色	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用
AURUNA® Color 149	纯金色	> 80 % (> 19.5 ct)	0.2	1 Au	挂镀	用于10 l工作液的开缸盐，含或不含金	颜色固定 简单易用

* 对于镀金镀液，通常需要添加氰化金钾。

电铸

电铸是一种高精度的制造工艺，广泛应用于成型零件的生产，尤其适用于首饰制造。该工艺通过在模型上电镀沉积金属，实现较厚金属镀层的构建，从而能够制造出采用传统方法难以完成的复杂且精细的结构。在空心首饰的制作中，电铸技术尤为突出，能够在保证结构稳定性的同时，实现轻量化与精致化的设计目标。此外，借助导电层处理，非导电材料（如塑料或蜡）亦可作为基模进行金属沉积，显著提升了设计的灵活性与自由度。因此，电铸已成为推动现代首饰设计创新与高端制造的关键技术之一。



产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt.%	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
AURUNA® 567 EF-14	淡黄色 L: 94.8 a: -3.5 b: 16.8	60.4 Au 39.6 Ag	数百	15 Au 约 5 Ag	挂镀 滚镀	开缸盐 (视乎于镀液体积) 光亮剂 稳定剂 补充盐 补充剂	纯度标号 14 K 在严格的限制下同时满足纯度和重量分布 需加颜色镀层
AURUNA® 568 EF-18	浅黄色 L: 93.5 a: -4.0 b: 25.9	77 Au 23 Ag	数百	15 Au 约 3 Ag	挂镀 滚镀	开缸盐 (视乎于镀液体积) 光亮剂 稳定剂 补充盐 补充剂	纯度标号 18K 在严格的限制下遵循纯度和重量分布要求 需加颜色镀层
AURUNA® 556 EF-24	黄色, 24 ct L: 88.6 a: 7.7 b: 34.9	99.9 Au	数百	12 (12 - 20) Au	挂镀 滚镀	开缸盐 补充剂	24K 纯金镀液 半光亮镀层 纯度 99.9% 时, 镀层硬度最高可达 200 HV 可作为 24K 实心首饰的保护层
AURUNA® 5500 EF	黄色, 24 ct L: 88.6 a: 7.7 b: 34.9	> 99.9 Au	数百	16 (12 - 20) Au	挂镀 滚镀	开缸盐 开缸剂 比重校正盐 12 补充剂	半光亮的硬镀层 硬度可达约 180HV 作在 24 K 实心首饰上电镀
ARGUNA® 621 EF	亮白色 L: 97.8 a: -0.2 b: 3.1	> 99.9 Ag	数百	40 (35 - 45) Ag	挂镀 滚镀	光亮剂 1-1 (1 l) 光亮剂 2-1 (1 l)	能在相对高的温度 (< 40 ° C) 下操作 十分亮白的颜色, 不带蓝调 可溶性阳极 良好的深镀能力

* 对于镀金镀液，通常需要添加氰化金钾。

银镀液

银是一种用途广泛的贵金属，主要应用于首饰制造领域。它具备优异的延展性与独特的光泽特性，且其相对柔软的质地使其能够精准呈现复杂精细的设计。在经济性方面，白银相较于黄金与铂金更具成本优势，因而拥有更广泛的市场接受度。此外，该材料固有的抗菌与抗过敏特性，也使其成为适合敏感肤质人群佩戴的理想选择。



* 对于银镀液，通常需要使用氰化银钾和银阳极

产品	颜色 (Lab 值)	镀层中金属比例 wt.%	最大镀层厚度 μm	金属浓度 g/l	使用方式	供应方式	产品特点
ARGUNA® 621	亮白色 L: 97.8 a: -0.2 b: 3.1	99.9 Ag	> 100	40 (35 - 45) Ag	挂镀 滚镀	光亮剂 1-1 (1 l) 光亮剂 2-1 (1 l)	有机光剂系统 十分光亮，雪白的镀层，不带蓝调 广阔的电流密度适用范围 非常好的深镀能力 可在较高温度下操作 可直接在镍上电镀（无需预镀银） 对碳酸根容忍度高 镀液维护简单

抗氧化剂

理论上，贵金属在自然环境中具备理论上的高度耐腐蚀性。然而，在日常使用中，若暴露于特定或极端环境，其稳定性可能面临挑战。一旦环境因素的影响超出其耐受极限，便可能导致表面出现光学瑕疵或甚至引发技术功能上的失效。

一层仅数纳米厚的透明特殊纳米聚合物，可为贵金属表面提供全面保护，有效抵御腐蚀、失色、变色、污垢附着、磨损及划痕等多种潜在损伤。

此外，该功能性镀层能显著提升产品的整体质量。对于装饰性产品而言，它尤为有益，不仅能提供有效的防水屏障，还能形成一层触感舒适的保护层，增强使用体验。

抗氧化剂	贵金属基材					防护效果					使用方式			供应方式	产品信息
	Ag 电镀	Ag 纯银	Ag 仿古	Au	其他 Pd Pt Rh Ru	TAA ¹	K ₂ S ²	(NH ₄) ₂ S ³	Na ₂ S ⁴	Reality ⁵	挂镀	镀链条	滚镀		提示和特点
617	●	●	●	◎	◎	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	●	◎	◎	浓缩液	特别适合纯银及仿古银
618	●	●	◎	●	◎	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	●	◎	◎	浓缩液	特别适合镀银或镀金表面
618 PLUS	●	◎	◎	●	●	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	■■■■	●	●	◎	浓缩液，开缸盐 PLUS	特别适合镀银和电镀金或化学镀金表面

图例 - 贵金属基材和用途
 ● 最优的
 ◎ 可用的
 ○ 不可用

图例 - 防护效果及镀层特点
 ■■■■ 极好的
 ■■■ 很好的
 ■■■ 一般的
 ■■■ 微弱的
 □□□□ 无效果
 1) 乙硫氰胺测试
 2) 硫化钾测试
 3) 硫化铵测试
 4) 硫化钠测试
 5) 现实中的防护效果

贵金属化合物

我们的贵金属化合物适用于您的贵金属电镀工艺 (参考 AURUNA® 镀液)。



阳极

我们提供两款商标为 PLATINODE® 的高质量阳极。第一款是使用高温熔融电解工艺 (HTE) 制作的, 电镀高纯度铂金的钛金属电极。该铂功能层具有高柔韧性, 极高纯度及出色的结合力。

另一款, 我们提供混合金属氧化物 (MMO) 电极, 具有完美的性价比。

优美科为烧杯所准备的阳极, 适用于烧杯体积为 0.5, 1.0, 2.0, 3.0 和 5.0 升。同时我们也能满足不同阳极尺寸和容器形状的特殊要求。

产品	供应方式	产品特点
Umicore Potassium Gold Cyanide 68,2%	100 g Au, 500 g Au	快速溶于水 不易形成粉尘和随处飘散
PALLUNA® Palladium Solution 460	1 l	

产品	供应方式	产品特点
PLATINODE® Pt/Ti-Anoden	用于 0.5 l, 1.0 l, 2.0 l, 3.0 l, 5.0 l 烧杯 定制的	简化操作 最佳的阳极表面 使用寿命长 固定在烧杯里 结构简单 无需复杂的布线 可更换阳极
PLATINODE® MMO Anoden	用于 0.5 l, 1.0 l, 2.0 l, 3.0 l, 5.0 l 烧杯 定制的	简化操作 最佳的阳极表面 使用寿命长 固定在烧杯里 结构简单 无需复杂的布线 可更换阳极



Passion for
perfect surfaces.

UMICORE GALVANOTECHNIK GMBH

Klarenbergstrasse 53-79
73525 Schwaebisch Gmuend
Phone: +49 7171 607 01
Email: galvano@eu.umicore.com

优美科长信表面技术（江门）有限公司
广东省江门市江海区礼乐礼东二路73号
电话：+86-750-3626303