

PROSES ELEKTRO PLATING NICKEL CHROME TRI LAYER UNTUK RIM PADA PT. INDOMOBIL SUZUKI INTERNASIONAL

Agung Susanto,

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : lapisan logam, elektro plating

Abstraksi :

Banyak benda disekitar kita yang diberi sentuhan akhir berupa lapisan logam baik untuk melindungi maupun untuk memperindah, logamnya menyediakan kekakuan, kekuatan, dan sifat dapat dibentuk. Elektro plating atau penyepuhan dalam metode ini rim yang akan disepuh direndam dalam suatu elektrolit. Anodanya terdiri dari logam murni, rim yang akan disepuh merupakan katoda. Arus d-c yang memiliki voltage 6 sampai 24 volt diperlukan untuk proses penyepuhan. Dalam proses elektro plating untuk mendapatkan hasil yang baik pada rim harus melewati beberapa proses yaitu inspeksi, loading ,proses pre-treatment, proses semi bright nickel plating, proses trinickel plating, proses crome plating, unloading, dan inspeksi. Sifat dan bahan yang akan disepuh dan kecepatan pengendapan tergantung pada faktor seperti kerapatan arus, suhu elektrolit, kondisi permukaan, dan sifat dari bahan benda kerja, tebal dan tipisnya lapisan logam tergantung pada waktu perendaman suatu produk