

产品使用说明书

塑料电镀用化学镀镍工艺 18803

目 录

1. 特点.....	2
2. 操作条件.....	2
3. 溶液配件.....	2
4. 维护方法.....	3
5. 废液处理.....	3



一·特点

18803 化学镀镍，能够在活化好的塑料表面上，沉积一层平滑、连续、附着力好的镍层，不仅镍的沉积速度快，而且还能够在触点周围建立能供电镀的接触点。

18803 工艺稳定性好，操作及维护简单。18803 工艺分别以 18803 Mu 开缸剂配制新槽，以 18803 R 为补充剂维护溶液，长期停产时加入补充剂以稳定溶液。

二·操作条件

原料及操作条件	单位	最佳	范围
18803 M	ml/L	95	90~100
氯化镍 (NiCl ₂ · H ₂ O)	g/L	27	26~30
(金属镍含量) (化学纯)	g/L	6.6	5~7
pH 值 (以试剂纯氨水调)		9.0	8.5~9.5
温度	°C	30	20~35
时间	min.	6	4~10
搅拌	机械搅拌，不能用空气搅拌		
加热	水浴槽加热		
过滤	非金属过滤器，15μm 的 PP 滤芯		
通风	需要		
槽衬料	聚氯乙烯、PP、高密度聚乙烯		

三·溶液配制

- 1、镀槽中注入约 2/3 需配体积的蒸馏水（去离子水）；
- 2、搅拌下加入 18803 M，搅拌均匀后，再加入氯化镍，继续搅拌至溶解；
- 3、用分析纯氨水（约 40~50mL/L）调 pH 至 9.0；
- 4、用纯水稀释至需配体积。
- 5、搅拌至完全溶解均匀。



四·维护方法

- 1、氯化镍含量用化学分析方法测定补充；18803 R 含量不分析，依每加 1Kg 氯化镍同时加 2L 18803 R 的比例进行补充。
- 2、每天测定氯化镍含量，与 18803R 同时补充，保持溶液在工艺范围。
- 3、每日测定并调整 pH 值。
- 4、如果要长时间停产，停产时将氯化镍及 18803R 的浓度保持在最佳值的 80%，并加入 1~3%v/v 的 18804D。启用时加氯化镍、18803 R 至最佳值，调整 pH 值至 9.0。
- 5、溶液净化：新配溶液每天至少过滤两小时；一月后要使用连续过滤。
- 6、镀槽清洗：

每周或当停产时发觉有冒气时，必须把溶液移出镀槽，对镀槽进行如下清洗：

- 1) 用水清洗镀槽；
- 2) 用 1:1 硝酸把镀槽壁上的镍层退掉；
- 3) 用清水清洗镀槽；
- 4) 用纯水清洗；
- 5) 把溶液过滤回槽。

五·废液处理

用碳酸钠将 pH 值调整至 13，过滤除去固体；再用盐酸将溶液的 pH 值调整至 7~8，即可排放。

固体中含镍，弃置时要按当地条例进行。

