

产品使用说明书

珍珠镍电镀工艺 30922

目 录

1. 特点.....	2
2. 镀液组成及操作条件.....	2
3. 开缸方法.....	3
4. 槽液维护.....	3 4



一、特点

1. 电镀时间短、起沙快，能镀出细致平滑的哑白色镀层。
2. 质量稳定、维护简单、分解慢、不会起亮点、黑点、可一次性出货。
3. 镀层结合力好，不会产生油状分解物，故特别适作于镀珍珠镍后镀铬不会起泡、脱皮。
4. 在同类产品中具有浓度高，可大大降低成本。

二、镀液组成及操作条件

原料及物理参数	范 围	标准开缸份量
硫酸镍	400-480 克/升	450 克/升
氯化镍	35-45 克/升	40 克/升
硼 酸	35-45 克/升	40 克/升
30922A 走位剂	10-15 毫升/升	12 毫升/升
30922B 辅助剂	8-12 毫升/升	10 毫升/升
30922C 沙 剂	0.4 - 0.8 毫升/升	0.6 毫升/升
PH 酸碱度	4.0 - 5.0	4.5
温度	50-60℃	55℃
电流密度	4-6 安培/平方分米	5 安培/平方分米
电镀时间	1 分钟	1 分钟
搅 拌	旋转	



三、开缸方法：（以开 100 公升镀液为例）：

- 1、先注入 7 成满之纯水入已洗净之镀槽中。
- 2、加热至 60°C。
- 3、加入硼酸 4 公斤搅拌至完全溶解。
- 4、加入硫酸镍 45 公斤搅拌至完全溶解。
- 5、加入氯化镍 4 公斤搅拌至完全溶解。
- 6、以活性碳芯过滤，同时做低电流电解 4-5 小时。
- 7、取出碳芯，换上 5 微米 PP 棉芯，再度过滤镀液。
- 8、加入： 30922A 走位剂：1.2 升， 30922B 辅助剂：1.0 升。
- 9、保持过滤 2 小时。
- 10、开动循环磁力泵，关掉过滤泵。
- 11、加入 30922C 沙剂（加入量视颜色需要调整），以温水分别稀释 15 倍，搅拌至均匀及澄清，然后加入缸中。
- 12、加纯水至 100 升。
- 13、测 PH 酸碱值，如有偏差予以调整，降低 PH 可用纯硫酸，调高 PH 可用碳酸镍，如需要加碳酸镍，将碳酸镍加入有棉芯过滤泵中溶解。
- 14、测镀液温度，如有偏差予以调整，控制范围 50-60°C，最佳值 55°C。
- 15、镀液现已可用。

四、槽液维护

- 1、镀液生产 4-5 小时，用碳粉过滤后，需添加：922A 走位剂：1-2ml/L, 922B 辅助剂：1-2ml/L. 沙剂：0.6ml/L.

注：1. 沙剂一定要稀释 20 倍才可以加入镀槽中。

- 2、添加剂的消耗量：

30922A 走位剂：150-300 毫升/KA. H

30922B 辅助剂：200-500 毫升/KA. H

30922C 沙 剂：200-300 毫升/KA. H



3. 一般不良效果处理:

故障	原 因	处 理 方 法
起沙慢	1. 硫酸镍不足	1. 分析调整成分
	2. 电流密度过小	2. 增加电流密度
	3. 沙剂不足	3. 补充沙剂
	4. 阳极不足	4. 补充阳极
走位差	1. 有机杂质过多	1. 双氧水、活性炭处理
	2. 走位剂不足	2. 添加补充走位剂
	3. 沙剂不足	3. 补充沙剂 0.1-0.3ml/L
起黑点	1. 有机杂质过多	1. 碳芯过滤
	2. 沙剂过量或镀液被杂质污染	2. 用棉芯过滤镀液 3-5 小时
镀层表面有彩虹咧咖面	1. 辅助剂过多	1. 用活性炭过滤 2-4 小时。
	2. 硫酸镍不足	2. 分析调成分
高位光亮	1. 辅助剂不足	1. 添加辅助剂 1-2ml/L
	2. 电镀密度过大	2. 降低电流密度
	3. 摇摆速度太慢	3. 加快摇摆速度
出现光点	1. 辅助剂不足	1. 添加辅助剂 1-2ml/L
	2. 镀液处理不干净	2. 加强处理镀液
	3. 沙剂过多	3. 双氧水、活性炭处理

