

产品使用说明书

洁白柔软快速出光滚镀镍光亮剂 30001

目 录

1. 特点.....	2
2. 镀液组成及操作条件.....	2
3. 镀液的配制.....	2
4. 设备.....	3
5. 镀液的维护.....	3



一、特点

1. 镀层较一般滚镀镍均匀，镀层光亮洁白。
2. 镀层物理性能优越，压力低，延展性好，对工件镀后需弯曲或二次加工成型的尤其适合。
3. 快速光亮及整平，极强低区走位。
4. 易控制，镀层不易起锈点及放置一段时间不发黄。
5. 镀液成份范围阔，标准硫酸盐或高氯化物镀液均可。

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
A. 标准硫酸镀液		
硫酸镍	220 ~ 280 克/升	250 克/升
氯化镍	40 ~ 60 克/升	50 克/升
硼酸	30 ~ 50 克/升	45 克/升
B. 高氯化镍		
硫酸镍	70 ~ 110 克/升	90 克/升
氯化镍	180 ~ 220 克/升	200 克/升
硼酸	30 ~ 50 克/升	40 克/升
主光剂 30001A	0.1 ~ 0.3 毫升/升	0.2 毫升/升
柔软剂 30001BX	4 ~ 8 毫升/升	6 毫升/升
PH 值	4.2 ~ 4.8	4.5
电压	12 伏 ~ 16 伏	
温度	50 °C ~ 60 °C	55 °C

三、镀液的配制

1. 注入 2/3 的水于代用缸（或于备槽）中，加热至 66°C。
2. 加入所需的硫酸镍及氯化镍，搅拌至完全溶解
3. 加入碳酸镍或 4%氢氧化钠溶液，调整酸碱度 PH 值至 5.2
4. 加入 2.5 毫升/升双氧水（30 %），加入前先以水稀释
5. 加入活性炭 2.4 克/升，搅拌数小时，然后静置整晚
6. 用过滤泵把镀液滤入清洁之电镀槽内
7. 将过滤泵清洗干净，再填装活性炭粒（0.15 克/升）及助滤粉（0.15 克/升）
8. 加入所需的硼酸。
9. 加入稀硫酸，调整酸碱度 PH 值至 4.0
10. 用波浪状的假阴极（Dummy Cathode），以低电流密度（0.15 ~ 0.4 A/dm²）连续电解 12 小时以上，或直至低位颜色由暗黑变浅灰。
11. 加入以上的添加剂后，便可以开始电镀。



四、 设备

镀槽(缸) 柔钢 (Mild Steel) 缸衬上合适的塑料或其他认可的材料

温度控制 可用蒸气, 或石英电热笔加热

循环过滤 镀液最好有连续循环过滤, 过滤泵最少能在一小时内将镀液过滤四次, 过滤泵应每 40 工作小时便放入活性炭 0.6 克/升或每 8 个工作小时混入 0.12 克/升 的活性炭于助滤粉中更佳

五、 镀液的维护

30001A 主要负责出光整平, 偏多会增加镀层脆性, 可稍补充 30001BX 作平冲

30001BX 是一种柔软剂, 主要负责辅助 30001A 出光整平. 同时负责镀层的柔软性, 减低镀层的内应力, 降低镀层的脆性, 增强低电区的覆盖力, 同时可提高对杂质的容忍度, 如有特殊需求可增添份量, 使镀液更稳定

消耗量 :

主光剂 30001A 150 ~ 250 毫升/千安培小时

柔软剂 30001BX 150 ~ 300 毫升/千安培小时

