

产品使用说明书

洁白柔软挂镀镍光亮剂 30902

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

镀层快速光亮洁白，分布均匀，低电区走位极佳，镀层富柔软性，对有机金属杂质容忍度高，极少出现问题，可用活性碳连续过滤，易上铬，适合于各种素材电镀，特别适合于镀金，银，钯，青铜，铬等金属之底镀层，可节约金，银，钯等贵金属。如表壳，表带，首饰及其它小五金等电镀。

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	240 ~ 280 克/升	250 克/升
氯化镍	50 ~ 60 克/升	50 克/升
硼酸	40 ~ 50 克/升	45 克/升
主光剂 30902 A	0.1 ~ 0.3 毫升/升	0.2 毫升/升
走位剂 30902 B	4 ~ 6 毫升/升	5 毫升/升
辅助剂 SA - 1	3 ~ 5 毫升/升	4 毫升/升
湿润剂 30019	1 ~ 3 毫升/升	2.0 毫升/升
PH 值	4.2 ~ 4.5	4.3
阴极电流密度	0.5 ~ 8.0A / dm ²	0.5 ~ 8.0A / dm ²
温度	55 ° C ~ 60 ° C	55 ° C
搅拌	气动或手动	

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. 加入活性碳 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，再填装活性碳粒（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, 过滤泵每 40 工作小时便放入活性碳 0.6 克/升或每 8 个工作小时混入 0.12 克/升 的活性碳于助滤粉中更佳 .

五、镀液的维护

1. 30902 A 是主光剂, 决定镀层的光亮及整平性
2. 30902 B 是一种走位剂, 决定镀层的柔软性及走位, 同时也提高溶液对杂质及光亮剂的容忍度
3. 30019 是一种湿润剂, 可防止针孔的产生, 有必要时添加

消耗量:

主光剂 30902A	80 - 150 毫升/千安培小时
走位剂 30902B	100 - 200 毫升/千安培小时
湿润剂 30019	10 - 20 毫升/千安培小时

