

## 产品使用说明书

# 酸性锡镍枪色 70316

## 目 录

|                   |   |
|-------------------|---|
| 1. 特点.....        | 2 |
| 2. 镀液组成及操作条件..... | 2 |
| 3. 钝化.....        | 2 |
| 4. 设备要求.....      | 2 |
| 5. 开缸程序.....      | 3 |
| 6. 镀液的维护.....     | 3 |



## 一、特点

硬度 600VH 以上, 因此耐磨性、防腐（包括化学防腐）性能极佳。适合在铜、锌、镍、铅、锡、金、银及其合金镀层上电镀, 可以喷罩光漆。锡镍合金镀层泽柔和、持久不变。覆盖能力好, 无论深位、盲孔、及任何形状复杂制品都可得到色泽均匀一致的镀层。镀层稳定, 操作简单: 由于硬度高和耐磨性好, 可广泛用于首饰、汽车、钟表、灯饰、五金工具等镀件。

## 二、镀液成份及操作条件

|              |                       |
|--------------|-----------------------|
| 氯化镍          | 250 克/升               |
| 氯化亚锡         | 30-50 克/升             |
| 氟化氢铵         | 30-50 克/升             |
| 70316 酸枪 A 剂 | 80-150 毫升/升           |
| 70316 酸枪 B 剂 | 10-20 毫升/升            |
| PH 酸碱度       | 4.0-4.6(以盐酸、氨水调整)     |
| 温度           | 65-70°C               |
| 阳极           | 电解镍或石墨（不能用活性镍、钛篮、滤袋）  |
| 阴阳极比例        | 1: 1                  |
| 阴极电流密度       | 0.5-1 安培/平方分米         |
| 注意           | 必须断电入槽, 停留 10-15 秒再通电 |
| 电镀时间         | 2-4 分钟                |
| 镀层厚度         | 0.3-1 微米              |
| 电压           | 1-1.5 伏特              |
| 过滤           | 连续性棉芯过滤               |
| 搅拌方式         | 摆动（不能打气）              |

## 三、钝化

|                  |         |
|------------------|---------|
| CrO <sup>3</sup> | 40g/L   |
| 冰乙酸              | 2ml/L   |
| 时间               | 30-60 秒 |

## 四、设备要求

|     |                      |
|-----|----------------------|
| 镀槽  | 塑料或橡胶衬里的铁槽           |
| 过滤  | 塑料过滤、滤纸              |
| 电热管 | TEFLON 聚四氟乙稀（特氟纶）加温棒 |



## 五、开缸程序

1. 将所需要的氯化镍、氟化氢铵倒入塑料桶，加入所需纯水的 50%，加热搅拌至完全溶解。再慢慢加入氯化亚锡，至完全溶解。

2. 加入所需要的 70316 酸枪 A 剂混合，再加入纯水至所需体积的 75%后继续加热至 60℃，用氨水调整 PH 值=4.0，加入所需 70316 酸枪 B 剂混合。注意将必须加入至所需要体积的纯水后将镀液过滤。

## 六、镀液的维护

1. 镀层色泽非常稳定，酸枪 A 剂不会分解消耗，只有由带出造成损耗。
2. 当镀层出现黑点或色泽不均匀时：加入足够的氯化镍、氟化氢铵、氯化亚锡后仍未达理想，即说明 70316 酸枪 A 剂缺少，可加入 20-40 毫升/升后即能恢复正常。
3. 在正常的枪色镀层基础上，如果要获得更黑的镀层，便要适当加入 70316 酸枪 B 剂。
4. 氟化氢铵过量，会导致氯化镍沉淀，氟化氢铵与氯化亚锡要按 1：1 比例溶解加入。

