

产品: **NB-76**
适用工艺: 柔亮镀镍
生产厂家: 特能宝
产品包装: 10kg/桶; 25kg/桶
关键词: 镀层洁白, 适合电风扇、打火机、眼镜架、灯饰、水暖件及各种复杂形状之镀件

产品型号: NB-76A 主光亮剂
 NB-76B 辅助光亮剂
 WA-88A/WA-88X/WA-230湿润剂

特点:

NB-76A/76B是高水准挂镀镍光亮剂, 既具有快速填平与出光、镀层丰满洁白、柔韧性强、套铬好, 亦兼有低区电镀层光亮、走位及均镀能力特佳、杂质容忍量高、镀液柔和稳定等特点, 且镀层不易产生麻点, 消耗量低, 操作简单容易掌握, 较适合电风扇、打火机、眼镜架、管状蛇形灯饰、水暖件及各种复杂形状之镀件。

镀液成份及用量	
硫酸镍	250-300克/升
氯化镍	45-50克/升
硼酸	45-55克/升
NB-76A 主光亮剂	0.3-0.6毫升/升
NB-76B 辅助光亮剂	12-15毫升/升
WA-88A/WA-88X/WA-230湿润剂 (选其中一种)	0.5-1.0毫升/升

消耗量	
NB-76A 千安培小时	180-220毫升
NB-76B 千安培小时	35-45毫升

操作条件	
温度	55-65℃
PH	4.0-4.5
搅拌	气动或摆动
阴极电流密度	8安培/平方分米
过滤	需连续过滤




DILLENBERG
 ELECTROPLATING CHEMICALS
特能宝

镀液配制

- 1、注入三分之二的水于代用缸中, 加热至60℃, 加入所需的硫酸镍及氯化镍, 搅拌使其完全溶解;
- 2、加入碳酸镍或4%氢氧化钠溶液, 调整PH值至5.2;
- 3、加入1-2毫升/升双氧水, 加入前先以水稀释, 搅拌数小时;
- 4、加入活性碳2-3克/升, 搅拌数小时, 然后静置整晚。用过滤泵, 把镀液滤入清洁之电镀槽内;
- 5、将过滤泵清洗干净, 然后于填装活性碳0.2克/升, 或加入助滤粉0.2/升;
- 6、加温至工艺范围内, 加入所需之硼酸, 搅拌使其完全溶解, 加水至操作水位。加入稀硫酸, 调整PH值至3.6;
- 7、用波浪状阴极以低电流密度0.1-0.3安培/平方分米, 连续电解10小时以上, 直至低位颜色由暗黑变成浅灰色;
- 8、调整PH值至工艺范围内, 参照镀液成份及用量表中, 加入光泽剂后即可试镀。