

**产品:** **NB-77**  
**适用工艺:** 特殊配方镀镍  
**生产厂家:** 特能宝  
**产品型号:** NB-77特殊镀镍光亮剂  
 NLD-55开缸剂  
 WA-88A/WA-88X/WA-230湿润剂  
**产品包装:** 10kg/桶; 25kg/桶  
**关键词:** 快, 挂镀, 镜面镀, 镀层乌亮

### 特点:

NB-77是特殊配方之挂镀镍光亮剂, 既具有快速填平与出光、镀层丰满乌黑、柔韧性强、易套铬、又兼有低区镀层光亮、走位佳、杂质容忍量高、镀液稳定、操作方便、消耗量低、大处理周期长、镀层抗腐蚀能力强等特点, 同类产品其性能堪称一绝。适合水暖件、塑胶件、电风扇、汽车与摩托车配件等高级镀件

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-77特殊镀镍光亮	0.3-0.6毫升/升
NLD-55开缸剂	10-12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-77千安培小时	180-220毫升
NLD-55千安培小时	30-40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



### 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。