



产品: **NB-81**

适用工艺: 超白镀镍

生产厂家: 特能宝

产品型号:

NB-81A 主光亮剂

NB-81B 辅助光亮剂

WA-88A/WA-88X/WA-230湿润剂

产品包装: 10kg/桶; 25kg/桶

关键词: 挂镀, 镀层白亮, 适合大平面镀件

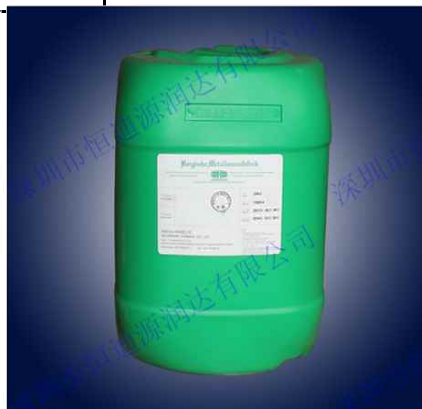
特点:

NB-81A/81B是特能宝超白挂镀镍光亮剂, 具有快速填平、出光、镀层丰满洁白、柔韧性佳、麻点少、抗腐蚀性强、套铬好, 低压镀层光亮、杂质容忍量高等特点。光亮剂组合添加, 消耗量适中, 适合大平面镀件如电风扇、汽车与摩托车配件、餐具、灯饰等高级镀件。厚镍、多层镍均可使用。作为底镀层更能显示表面金、银镀层之高贵典雅。

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-81A 主光亮剂	0.3-0.5毫升/升
NB-81B 辅助光亮剂	8-12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-79A千安培小时	140-180毫升
NB-79B千安培小时	70-90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。