



产品: **NB-45R**

适用工艺: 高速滚镀镍

生产厂家: 特能宝

产品包装: 10kg/桶; 25kg/桶

关键词: 滚镀, 白亮型

产品型号: NB-45R光亮剂  
NLD-56开缸剂  
WA-88A湿润剂

### 特点:

NB-45R是高效能单一使用之滚镀镍高效能光亮剂。出光速度快、整平能力好、镀层光亮洁白, 深镀能力强、低电区洁白柔亮、走位好、镀层厚薄均匀、韧性佳, 适用于镀后需弯曲或冲压成型的工件。尤其适用于金、银、仿金等贵金属镀层之底层镍。镀液容易维护, 单一添加, 操作简便, 无分解有害物质。如需特别韧性和走位, 可视情况加入开缸剂。

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-45R光亮剂	0.4-0.6毫升/升
NLD-56开缸剂	1.0-2.0毫升/升
WA-88A湿润剂	0.5-1.0毫升/升

消耗量	
NB-45R千安培小时	300-400毫升

操作条件	
温度	50-60℃
PH	4.5-4.8
槽电压	12-15伏特
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
- 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
- 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。