

掛鍍光澤劑 SP-2P/3P

藥浴組成

名稱	使用範圍	標準
硫酸鎳(NiSO ₄ ·6H ₂ O)	200-260g/LTR	230 g/LTR
鹽化鎳(NiCl ₂ ·6H ₂ O)	50-70 g/LTR	60 g/LTR
硼酸(H ₃ BO ₃)	40-50 g/LTR	45 g/LTR
NO-23	6-10ml/LTR	8 ml/LTR
SP-2P/3P	0.3-0.8 ml/LTR	0.5 ml/LTR
KWN	0.2-0.5 ml/LTR	0.3 ml/LTR
PH	3.8-4.8	4.2
溫度	45-60	55

作業條件

浴溫	太低时, 光泽及平整效果会降低且容易烧焦。 太高时, 可提高电流操作范围但柔软性会变差。
PH	太低时, 光泽及填平会降低可使用碳酸镍调整。太高时, 柔软性会变差。可使用稀释的硫酸或盐酸调整。
阳极	请使用纯度高的镍阳极, 并使用阳极袋和钛。
搅拌	无搅拌时电流范围会降低且容易有针孔及烧焦
过滤	可使用活性炭连续过滤。

补给方法

电解消耗量因电流密等其他因素而有所不同参考如下

NO-23	100-120ml/KAH
SP-2P/3P	100-120 ml/KAH
KWN	30-50 ml/KAH
※SP-2P/3P & NO-23 的比例为 1:1-2	

特性

镀层洁白清亮, 覆盖力及深镀能力强, 对杂质的容忍度高、且容易套铬、性能稳定, 操作范围广, 容易管理和维护, 不易产生分解物。

使用范围

适用于金、银、钯、黄铜、代用金等, 装饰性的底层镀镍, 和所有酸铜后需再镀镍的工艺流程。

镍金属

高电流密度作业请提高浓度。

浓度太低时光泽、填平会变差且容易烧焦。

氯化镍

促进阳极溶解、增大导电度、改善通电的效果。

太少时光剂的作用会降低, 太多时柔软性会变差。

硼酸

PH 的缓冲剂, 保持镀层的密著性及延展性。

NO-23

可提高光泽及延展效果, 也可改善镀层的柔软性。

活性炭处理无法除去。

SP-2P/3P

过量时, 大幅提升光泽及填平但内应力和延展性会变差。过少时, 光泽及填平效果不足。

活性炭处理无法除去。

KWN

防止出现针孔、粗糙。

活性炭无法除去。

包装规格

25kg/桶

