

白亮型滚镀镍电镀光亮剂

产品名称	白亮型滚镀镍电镀光亮剂
公司名称	中山市隆晖金属表面技术有限公司
价格	32.00/千克
规格参数	隆晖:消耗量低, 填平度强, 白亮 LH-56:25KG/桶 中山:含运费
公司地址	中山市民众镇沙仔工业区结青路林活青厂房第三车间三楼之二
联系电话	13128231384

产品详情

LH-56滚镀镍光亮剂

一、适用范围和特点：

1. 镀层有良好韧性，应力低，适合镀后需变形加工零件。
2. 镀层厚度均匀，色泽洁白，适合以镍层作表面装饰的产品。
3. 出光速度快，整平性好，消耗量低。
4. 单一补给剂添加，操作控制简便，镀液稳定。

二、配方和操作条件：

名称	范围	标准
硫酸镍	180~220 克/升	190克/升
氯化镍	40~60 克/升	50 克/升
硼酸	40~50 克/升	45 克/升

LH-56柔软剂	9~12 毫升/升	10 毫升/升
LH-56补给剂	0.4~1.0 毫升/升	0.4 毫升/升
LH-镀镍润湿剂	0.8~1.5 毫升/升	1 毫升/升
pH	4.2~4.8	4.5
温 度	50~60	55
电 流	100~150 安/桶	
电 压	12~16 伏	

三、镀液配制：

- 1.加入配槽所需水量的2/3，加热至65~70 。继加入所需的硫酸镍和氯化镍，搅拌至全部溶解。
- 2.在另一容器中，将所需的硼酸用水加热溶解后，倒入上述溶液中，此时pH值约为4.0左右。若镍盐质量欠佳，则pH值会小于3.5。
- 3.加入1~2ml/l双氧水(30%)，搅拌1小时，提高液温至65~70 ，保温2小时，以逐去残余的双氧水。否则会引起低电区漏镀。
- 4.加入化学纯活性炭1~2g/L，搅拌1小时，静置4小时以上或过夜后过滤。
- 5.加水至规定体积，用瓦楞形铁板小电流(0.6~1A/dm²)电解处理2~3小时，若镍盐中铜、锌杂质过多，则用低电流(0.2~0.4A/dm²)电解处理18~24小时左右，直至镀层不发黑为止。
- 6.加入镀镍添加剂后，小电流(0.8~1A/dm²)电解处理约半小时，即可试镀。

注：1.若是优质镍盐和硼酸，则不必进行双氧水和活性炭处理。

2.若新配槽即需洁白镀层，柔软剂添加量取配方上限，补给剂取配方下限。

四、光亮剂的作用和控制：