

挂镀镍光亮剂

产品名称	挂镀镍光亮剂
公司名称	广州隆晖金属表面技术有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:隆晖 型号:LH-787
公司地址	广州番禺中村
联系电话	020-89392390 13128231384

产品详情

LH-787快速光亮镀镍工艺

(一) 特点

- 1.具有高填平和极快出光速度，特别适用于铁件直接镀镍工艺；
- 2.镀层柔软性极佳；
- 3.深镀能力优异,有机分解产物少,极少产生针孔；

(二) 镀液组成及操作条件

原料及操作条件	范围	标准（一般开缸份量）
硫酸镍	250—280克/升	260克/升
氯化镍	40—50克/升	45克/升
硼酸	40—50克/升	45克/升
LH-787光镍柔软剂	8—12毫升/升	10毫升/升

LH-787光镍主光剂	0.3—0.5毫升/升	0.4毫升/升
LH-光镍润湿剂	1—2毫升/升	1.5毫升/升
温度	55-60	55
P H	4.0-4.5	4.2
阴极电流密度	1-6安培/平方分米	3安培/平方分米
电流效率	92-96%	92-96%
沉积速度（55 ）		0.8um/分钟(4ASD)

（三）配置溶液

- 1，注入三分之二的水于代用缸（或预备槽）中，加热至66 ；
- 2,加入所需硫酸镍、氯化镍及硼酸，搅拌使其完全溶解；
- 3，加入2.5毫升/升双氧水，加入前先以水稀释，搅拌打气2小时；
- 4，加入碳酸镍或4%氢氧化钠溶液，调整PH值至5.2
- 5，加入活性炭2-4克/升，搅拌数小时，然后静止整晚；
- 6，用过滤泵，把镀液滤入清洁之电镀槽内；
- 7，加入稀硫酸，调整酸碱度（PH值）至3.5以下；
- 8，用波浪状的假阴极以低电流密度(0.1-0.4安培/平方分米)连续电解6小时以上，或直至低处颜色由暗黑变浅灰色；
- 9，检查PH值，调整至操作范围。加入上表中的光镍添加剂，便可以试镀。

（四）设备

- 1，镀槽 低碳钢槽衬上合适的塑料或其他认可材料。
- 2，温度控制 可用蒸气，或石英电解笔加热。
- 3，空气搅拌 镀液需要平均而强烈的空气搅拌，所需空气由低压无油气泵供应。
- 4，循环过滤 镀液需要连续过滤，过滤泵在1小时内能将镀液过滤5-8次，过滤泵应每工作40小时，放入活性炭0.6克/升，或每工作8小时混入0.2克/升活性炭于助滤粉中。

（五）组成原料的作用

硫酸镍 硫酸镍为镍离子的主要来源，沉积在镀件上的金属镍就是由镍离子还原的。

氯化镍 氯化镍提供氯离子来帮助阳极溶解，减少阳极极化现象，增加镀液的导电性，并使阴极有较高电流密度，同时也供应镍离子。

硼酸 硼酸有缓冲作用，可稳定阴极膜的Ph值。硼酸过低,镀层会有针孔,容易变

脆·硼酸过高,阳极袋会因硼酸结晶而阻塞,间接增大电阻。

(六) 添加剂的作用和补充

柔软剂：降低镀层的张应力，增加镀层的柔软性，提高镀层的深度能力，日常生产酌情添加80-150毫升/千安时，大处理后需适量添加。

主光剂：保持镀层的光亮度和填平性，日常生产按100-200毫升/千安时添加。

润湿剂：光镍空气搅拌之专用润湿剂，消除针孔，日常生产按30-50毫升/千安时补加。

(七) 常见故障及处理方法

故障现象	可能原因	处理办法
镀层光亮不足	光亮剂不足	适量添加主光剂
低电区出现灰或黑色镀层	金属铜或锌杂质污染	1电解处理 2加入适量光镍除杂剂
镀层有针孔	1光亮剂过量 2 PH值过高 3处前处理不良 4有机杂质污染 5开缸时添加剂在镀液中未均匀 6润湿剂不足	1电解处理 2 降低PH值 3检查前处理个环节 4定期小电流电解处理 5搅拌并通电10-15分钟，在酌量加入主光剂即可消失 6加入光镍润湿剂0.5毫升/升
高电区烧焦	1阴极电流密度过大	1降低电流密度

	2PH值过高	
		2降低PH值

(八) 其他

1必要时可添加出铁剂，并低电流电解，以除去铁杂质。

2镀液含铜或锌杂质污染时，可加入光镍除杂剂。