

直镍主光剂507A 直镍柔软走位剂507B厂家直销

产品名称	直镍主光剂507A 直镍柔软走位剂507B厂家直销
公司名称	佛山市奇特思贸易有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:奇特思 型号:直镍主光剂
公司地址	广东省佛山市南海区罗村北湖一路圣地广场
联系电话	4001133986

产品详情

高光亮，高整平，快速出光，填平性极佳，镀层乌亮孔隙率低，是车圈、管形件等钢铁工件制品镀直上镍的首选。镀液深镀能力较好，分散能力极佳，光亮范围宽，对深凹或形状复杂件能获得光亮平滑的镀层，适用于各种高品质要求的挂镀件。光亮剂分解产物少，对杂质的容忍力高，由此可维护镀液的长时间稳定持久镀液控制容易，镀层填平好，走位特佳。

各项参数

标准硫酸镍镀液

基本组合

硫酸镍	200-260 g/l
氯化镍	45-50 g/l
硼酸	40-50 g/l
直镍主光亮剂507a	0.2-0.4cc/l
直镍柔软走位剂507b	6-10cc/l
镍湿润剂	0.5-1cc/l
ph 值	4-4.8
温度	50 – 60

电镀密度 2.8-10.8a/dm²

搅拌
空气搅拌或阳极移动

过滤 连续

2、 镀液的维护

a.各项操控参数应控制在工艺范围内；

b.各项操控参数，控制在正常情形下

直镍主光亮剂507a，消耗量为100-150cc/1000安培小时

直镍柔软走位剂507b，消耗量为100-200cc/1000安培小时

a：主光剂不足时，光亮度差，高低电流区填平差；光亮剂过量时，低位发黑，需加直镍柔软走位剂507b平衡之。

b：镍柔软剂不足时，白亮度差，内应力大而脆，过量镀层易变色，不亮。

剂不足时，镀层易产生针孔，需添加湿润剂。