EP-3000电解退镀镍工艺

产品名称	EP-3000电解退镀镍工艺
公司名称	南京安瑞泰科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:安瑞泰
公司地址	南京市江宁区淳化南京安瑞泰科技有限公司
联系电话	02552295638 15852922861

产品详情

EP-3000电解退镀镍工艺

一、工艺介绍

对于电镀生产中产生的不合格镀层，需要采用先进的退镀技术，在退除镀层的同时，不损伤工件表面。

采用EP-3000电解退镀工艺，可以退除钢铁基体上的镍层，基本无三废污染

二、退镀液分及参数

组 分	范 围	标 准
EP-3000N	80-120克/升	100克/升
EP-3000S	15-20克/升	20克/升
EP-3000A	35-45毫升/升	40毫升/升
GB润湿剂	8-12毫升/升	10毫升/升
温度	室温	室温
阳极电流密度	2-10A/dm2	5A/dm2

阴极		不锈钢
阴极/阳极面积	2/1	

三、配置方法

1、加入2/3槽体积的水

2、加入计算量的EP-3000N、EP-3000S、EP-3000A

3、搅拌使溶解，可适当加温，调整至规定液面

4、加入GB润湿剂

5、电解试退镀

四、槽液维护

1、在室温下，就可退镀，随着电解退镀，槽温会稍上升

2、阳极电流密度在2-10A/dm2均可退镀，电流密度低，退除速度慢，建议控制在5A/dm2,在10A/dm2时，退镍的速度约10微米/5分钟

3、退镀时，应根据镀层厚度计算的退镀时间经常进行观察，避免退镀过头伤及基体。观察时，关闭退镀装置，可用刷子刷洗退镀浮灰。

4、EP-3000N几乎不消耗，可根据退镀效果适当补充EP-3000S和EP-3000A，每次可以补充开缸量的5-10%，GB润湿剂可以根据润湿效果进行补充