SN砂镍 百达信SN砂镍系列

产品名称	SN砂镍 百达信SN砂镍系列
公司名称	深圳市韩旭化工有限公司
价格	125.00/KG
规格参数	HX:砂镍 sn:砂镍 深圳:砂镍
公司地址	沙井镇步涌工业区
联系电话	86-0755-36938431 13537788125 13243796333

产品详情

砂镍SN电镀方法

砂镍SN能于光滑的金属表面析镀出一层类似机械喷砂的镍层，砂哑中带柔和光泽，效果异常吸引；适用于钟表、首饰、锁具、洁具、厨具、餐具、电器及汽车配件电镀，可作为最后镀层或可再镀上任何金属如金、银、钯、铬、鎗色及钛色等而获得各种不同的感观效果，亦可配合光镍，将工件电镀成光哑相间的表面。

特 点

1. 镀层表面具幼砂感，带柔和光泽，不易变色，做面色已够吸引。

2. 镀层密致，大致不存在毛细孔，手感爽滑，手触之不易留下指模，镀金后，

亦不易留下手红；如一旦弄脏表面，可轻易用绒布抹去而不留痕渍。 3. 镀层硬度达400-500HV，而耐磨度高，一般使用不易刮花表面。

4. 镀层结合力好，不会起泡及中途剥离，能通过强力胶纸附着力测试。 5. 粗幼度可随意控制，迎合不同要求。

6. 镀液容易管理，所加入的添加剂均不易分解而污染镀液，镀液静止时，亦不

会有粉末沉淀的现象。

操作条件

最佳值		范围
硫酸镍	450克/公升	420-480
氯化镍	60克/公升	50-70
硼酸	35克/公升	30-40
SN-1主剂	0.8cc/公升	0.5-1
SN-2辅助剂	30cc/公升	25-35
pH酸碱度	4.8	4.5-5
温度	58°C	55-60
阴极电流密度	5A/dm2	4-6
电压	8V	6-10
电镀时间	6分钟	5-8

搅拌　空气搅拌或机械搅拌工件往复移动速度6-8M/分钟

镀液流动　使用高流量磁力泵使镀液不断循环流动，纵然在不

操作时亦需流动，6-8循环/小时。

过滤　间歇性或有需要时开动过滤泵，使用10微米棉芯。

每三天于不操作时，用碳芯过滤6-8小时以净化镀液。

*硫酸镍含量高低可控制镀层的粗幼度，偏高则粗哑，偏低则幼滑。

镀液的补充

镀液的基本成份可每星期分析一次，予以调整，pH则每天要测，然后调整，升高pH可加入碳酸镍(必须于过滤泵的加料箱加入)，而降低pH可加入化学纯硫酸。

各种添加剂的消耗量如下：

添加剂	消耗量 /1000安培小时

SN-1主沙剂	160-200cc
SN-2辅助剂	240-300cc

请每天做候氏槽试验以调整添加剂含量达致最佳状况，SN-1主剂加入镀液前，先用温水稀释10倍，搅拌均匀后才可加入。SN-2辅助剂只需以原浓度加入即可。

开缸程序(以100公升镀液为例)

1. 请先注入七成满的纯水入已洗净的镀缸中；

2. 加热至60℃；

3. 加入硼酸3.5公斤，搅拌至完全溶解；

4. 加入硫酸镍45公斤，搅拌至完全溶解；

5. 加入氯化镍6公斤，搅拌至完全溶解；

6. 以活性碳滤芯过滤，同时以1V电压做低电流电解6-8小时；

7. 取出碳芯，换入10μm PP棉芯，再度过滤镀液；

8. 加入SN-2辅助剂3公升，继续过滤2小时；

9. 开动循环泵，关掉过滤泵；

10. 加入SN-1主剂80cc，请先以温纯水稀释10倍，搅拌均匀后才可加入；

11. 加纯水至100公升；

12. 测pH酸碱值，如有偏差，请予以调整；

13. 测镀液温度，请控制于范围内。