

# 锡镍枪色 黑镍电镀

产品名称	锡镍枪色 黑镍电镀
公司名称	深圳市韩旭化工有限公司
价格	120.00/KG
规格参数	韩旭:PH9 HX SNI:颜色, 无色 深圳:L值低于45
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

### HX SNI超黑锡镍工艺

深圳韩旭化工有限公司锡镍合金超工艺, 此镀层纯黑而带光泽, 具有硬度好抗腐蚀性好, 色泽持久, 镀液稳定不易起彩发蓝等特点, 适合任何黑色装饰品: 如首饰、眼睛、珠宝、钟表等高档产品电镀加工用, 主要目的是为镍镀层添上层高档黑珍珠装饰性表面效果。

#### 一、工艺特点

- 1、无氰, 无刺激性气味, 可低温操作, 色泽可调;
- 2、由于镀液稳定, 所产生的色泽亦稳定;
- 3、加强防腐蚀性能;
- 4、不需要保持层, 因为锡镍镀层具有很好的耐磨损能力, 并能防止表面氧化
- 5、可用于挂镀、滚镀、连续镀工艺。
- 6、L值 48, B值1.0-2.5

#### 二、操作条件

范围 挂镀最佳 连续镀

焦磷酸亚锡g/L 10-20 13 15

氯化镍g/L 40-130

65 110

焦磷酸钾g/L	200-320	200	250
柠檬酸铵 35 45	25-45		
HX-A 稳定剂mL/L	50-200	100	120
HX-B 增黑剂剂mL/L	15-60	40	50
阴极电流密度A/dm <sup>2</sup>	1.0-6.0	1.0	3.0
镀液温度	30-55	35	45
电镀时间(分)	12-80S	45秒	35秒
pH 7.5 7.6	7.2-8.6		
波美度Be 26 28	25-31		
阳极	碳板（锡板、镍板）		
阴阳极面积比	1:2或者1:3		
搅拌	阴极移动		
过滤	0.5um棉芯连续过滤		
镀槽	加强PVC或钢槽衬胶里		
加热器	石英或钛加热笔		

### 三、镀液配制及维护（100L为例）

3.1.先注入50L的纯净水，加入焦磷酸钾搅拌均匀（留8公斤焦磷酸钾用来溶解锡盐）。

3.2.用余下的焦磷酸钾溶解锡盐，溶好后加入槽里搅拌均匀。

3.3.在另一个容器里把氯化镍溶解后加入A稳定剂完全溶解后加入镀缸（建议用氨水溶解氯化镍和A剂同时溶解更快），再加入柠檬酸铵溶解清澈后，再加入B添加剂并搅拌均匀后，才可开始电镀。

3.4.HX-A稳定剂:主要用来络合镍盐，是调整镍盐和锡盐电位一致，生产过程中，加镍盐1KG需添加HX-A稳定剂2L+0.5KG柠檬酸铵用水经过络合完全溶解清澈了再加入缸里，不会产生不溶解物，每生产100安培小时需补加镍盐120-180克，每加1克镍盐需补加HX-A稳定剂2ml（范围1.5-2.5毫升），柠檬酸铵0.5克。

3.5.补充镍盐的同时也可补充锡盐，锡盐的补充可以按照100安培小时补100-120克，B发黑剂可按照30-100毫升来操作

3.6. 焦钾的补充按照（镍盐+锡盐）的克重\*3.5倍来大致计算，以上添加是经验值，实际添加请按分析数据添加。

3.7. 厂家配置镍水补加方法：（氯化镍100克+A络合200毫升+柠檬酸铵50克）/升纯水配成镍水补加，颜色不黑直接补加镍水和B光剂；补加锡水配制：（焦钾350克+锡盐100克）/升纯水，遇到走位差，发灰时可直接补加锡水。

#### 四、操作流程及要求

4.1. 锡镍合金工艺可使镍镀层表面呈现黑色效果，其流程如下：

镀镍 回收 清水洗 水洗 锡镍电镀 回收 后处理 水洗 水洗 干燥

4.2. 掌握锡盐和镍盐的补充比例。由于本镀液使用不溶性阳极，补充原材料率较高，如镀层发雾发白，一般是镍盐含量太低或锡盐含量偏高，镀层发暗呈现褐色，脆性增强则可能镍盐含量太高或锡盐含量偏低。

4.3. 焦磷酸钾的补充：镀液混浊说明焦磷酸钾含量偏低。

4.4. 正确补充添加剂：添加剂太少，镀层黑度不够、发雾；添加太多，造成浪费。

4.5. PH值需每天检查，调高用氢氧化钾或者氨水，调低用磷酸。

4.6 防腐处理：

##### 防腐蚀处理

重铬酸钾: 30g/L    浸渍时间 : 30秒    温度: 室温