NI-802滚镀镍光亮剂

产 品 说 明 书

一、特　点

镀层白亮，分散性好、深镀能力佳、光亮剂消耗量少。

二、配方和工艺条件

名　称	工艺范围
硫酸镍	250～300 g/L
氯化镍	45～55 g/L
硼 酸	35～40 g/L
NI-802光亮剂A	5～6 mL/L
NI-802光亮剂B	0.3～0.5 mL/L
NI-804低泡润湿剂	1～2 mL/L
pH值	4.0～4.8
温 度	55～65℃
阴极DK(电流密度)	0.5～0.8A/dm2
滚筒转速	6～12转/分
空气搅拌、循环过滤	需　要

三、槽液维护

1、光亮剂分A、B剂两种，A剂称柔软剂、B剂又称光亮剂，平时补充一般按照1：1补加，少加勤加。如发现镀层脆性大、深镀能力不佳和槽液大处理后要单独加些A剂，添加量为开缸量的1/3～1/2；

2、镀液必须保持纯净，要防止铜、铁、锌和铬等重金属杂质的污染，建议经常补加我司NI-806 镀镍除杂剂以防止金属杂质累积；另外，可定期用特定活性炭过滤机循环过滤，这样可除去缸内有机杂质；

本资料参数为典型参考值，实际使用需按基材、槽体、装载量、水质与整流条件调整；需要对应工况的参数建议，请联系我们取样验证。

3、镀镍后如用我司NI-502防锈剂封闭，可防止镀件泛黄和出现锈点；对于已经出现黄锈的产品可先用我司NI-805出白剂洗白，再浸NI-502防锈剂封闭。

南京华仁新材料科技有限公司