

B-80 光亮挂镀镍

一、工艺特性：

1. 所获得镍镀层含硫量为 0.03%-0.05%，适宜于二层或多层镀镍耐蚀要求高的镀覆，也适用于镀铬、青铜、金、银金属之光亮镍之底层。
2. 所获得镍镀层具有镜面似的白亮光泽。
3. 消耗少，出光快。镀液稳定，镀层致密，镀铬被覆盖力强。

二、镀液组成及操作条件：

成份	范围	标准
硫酸镍	200-250 g/L	220 g/L
氯化镍	45-55 g/L	50 g/L
硼酸	45-50 g/L	45g/L
B-200 柔软剂	8-12 ml/L	10 ml /L
B-200 主光剂	0.3-0.6 ml /L	0.5 ml /L
B-200 湿润剂	1-2 ml /L	1.5 ml /L
PH 值	4.0-4.8	4.6
温度	50-60℃	55℃
阴极电流密度	2-10 A/dm ²	2-10 A/dm ²
阳极	镍板	
搅拌	空气搅拌	

三、镀液配制方法：

- 1) 预备缸里加入约 60%的纯净水，加热至 50-65℃，按序加入硼酸、硫酸镍、氯化镍搅拌均匀使其彻底溶解。
- 2) 如果原材料质量欠佳，应加入 1-2 毫升/升双氧水（稀释后），活性炭 2-5 克/升，升温至 60-70℃，搅拌 3-5 小时，静置沉淀。如果是优质镍盐和硼酸，则可不必用双氧水，活性炭处理。
- 3) 过滤至镀缸，加入上述之计量添加剂，调整液量。
- 4) 调整 PH 值，若低以碳酸镍升高，反之则以稀硫酸降低。
- 5) 以 0.2-0.4 A/dm²) 电解处理约 2-3 小时，即可试镀。

佛山市优捷化工有限公司

Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd

Plating Additives 电镀添加剂

四、添加剂的功用及消耗量

1	B-80 柔软剂	作用是提高镀层的光亮和整平性能。 消耗量为：90-120 毫升/1000 安培小时。
2	B-80 主光剂	作用是改善镀层的柔软性能，并有一定的光亮和走位作用。 消耗量为：90-120 毫升/1000 安培小时。
3	B-80 湿润剂	作用是改善镀层湿润状况，以减免氢气在镀层上的滞留。 根据工件带出情况适量补充。

注意：添加剂的消耗取决于：工件基材表面状态、所要求镀层的光亮度和填平度、平均阴极电流密度、带出损耗。

六、注意事项：

- 1) 从半光亮镍或其它体系光亮镍转换到 B-80 光亮镍镀液时，原液的成分，污染度等会有差异。应待我司试验确认后，再向贵司提供转缸的适当条件及方法。
- 2) 主盐成分应以化验数据为依据，添加剂宜以赫氏槽试验结果，采取定时勤加少加方式进行。
- 3) 不时弱电解处理，以期除去 Cu^{2+} 、 Zn^{2+} 、 Fe^{3+} 等金属杂质。
- 4) 定期大处理，否则应以活性炭实行连续过滤。

七、其它：

(1) 除杂水

当电镀锌基铸件或塑胶电镀时，可能会带入较多铜锌杂质。请适当加入除杂水，加入量为 1-2ml/L，1ml/L 的除杂水可络合 5ppm 铜和 10ppm 锌。

(2) 除铁粉

当电镀铁件时，通常镀液中铁杂质较多，此时可加入除铁粉，一般而言，加入 0.5g/L 的除铁粉可除去 120ppm 铁杂质。