**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**B-80光亮挂镀镍**

1. **工艺特性：**
2. 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。
3. 所获得镍镀层具有镜面似的白亮光泽。
4. 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-80柔软剂 | 8-12 ml/L | 10 ml /L |
| B-80主光剂 | 0.3-0.6 ml /L | 0.5 ml /L |
| B-80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/dm² | 2-10 A/dm² |
| 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），活性碳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，活性碳处理。

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Cu2+、Zn2+、Fe3+等金属杂质。

4) 定期大处理，否则应以活性碳实行连续过滤。

**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。

1. 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。