



新榮科技公司

SUN WING TECHNOLOGY COMPANY

九龍塘尾道 54-58 號永利工業大廈二樓 205 室
 Room 205, 2/F, Wing Lee Ind. Bldg, 54-58, Tong Mei Rd., Kln, HK
 Tel: 2396 2884, 2332 8806 Fax: 2787 4865
 E-mail: sunwingt@netvigator.com Web Site: <http://www.sunwingtechnology.com>

NI-30 光亮掛鍍鎳工藝

1. 特點：

1. 鍍液成份範圍寬闊，可適用於標準硫酸鹽或高氯化物鍍液。
2. 鍍層物理性能優越，應力低，延展性好，工件鍍後須彎曲或衝壓成型時尤為適合。
3. 厚度平均，鍍層顏色潔白，快速光亮及填平。
4. 單一光亮劑補充，維護簡便。

2. 鍍液組成及操作條件：

原料及物理參數	範圍	標準開缸份量
標準硫酸鹽鍍液		
硫酸鎳	220-270 克/升	250 克/升
氯化鎳	50-60 克/升	60 克/升
硼酸	40-50 克/升	50 克/升
高氯化物鍍液		
硫酸鎳	70-110 克/升	90 克/升
氯化鎳	180-220 克/升	200 克/升
硼酸	40-50 克/升	45 克/升
光亮劑 NI-30	0.6-0.8 毫升/升	0.7 毫升/升
柔軟劑 NI-31	8-12 毫升/升	10 毫升/升
濕潤劑 NI-32	0.6-1 毫升/升	0.8 毫升/升
pH	4-4.8	4.4
溫度	55-60°C	55 °C
電壓	12-16 伏	12-16 伏

3. 補給方法：

NI-光鎳添加劑	消耗量(1000 安培小時)
主光劑 NI-30	80-120 毫升
柔軟劑 NI-31	50-80 毫升
濕潤劑 NI-32	15-25 毫升

4. 其他：

- RE-2 當滾鍍鋅基鑄件時，因帶入較多的銅及鋅雜質，影響電鍍效果，這時可添加入適量除雜水可絡合鋅和銅，其消耗量約為 100 毫升-200 毫升/1000 安培小時。
- RE-28 此添加劑，除對上述有作用外，對鍍鎳時之掛鍍黑掛痕也可消除絡合。