

ML-80 半光镍电镀工艺

一. 特点

1. ML-80 半光亮镍工艺是专门为防腐性能要求高的电镀工件而设计的，是双层镍、多层镍系统必备的半光亮镍底层。
2. 添加剂不含香豆素 (Coumarin)，可降低废水处理和活性炭处理的成本。
3. 镀层填平度高，延展性及电位差 (S. T. E. P.) 均可媲美一般香豆素系统的光亮镍及符合汽车OEM 的标准。
4. 其它半光亮镍工艺可容易转为应用 ML-80 工艺。

二. 设备

槽体材料 CPVC、PVC、PP 或柔钢 (Mild Steel) 缸内衬合适的塑料。

加热器 可用PTFE 聚四氟乙烯、钛、石英电热笔或蒸气加热。

空气搅拌 镀液需要平均而强烈的空气搅拌，所需的空气由低压无油气泵供应。

循环过滤 镀液需要连续循环过滤，过滤泵在 1 小时内需将镀液过滤5 至8 次。每 40 工作小时后应在过滤泵放入活性炭0.6 克/升，或每8 个工作小时于滤泵中加入0.2 克/升活性炭于助滤粉中过滤镀液。

阳极 纯镍阳极。阳极篮和阳极钩采用金属钛材料。建议使用阳极袋。

三. 工作参数

镀液参数	范围	标准范围
硫酸镍 ($\text{NiSO}_4 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	250 - 350 克/升	300 克/升
氯化镍 ($\text{NiCl}_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$)	38 - 52 克/升	45 克/升
硼酸 (H_3BO_3)	38 - 50 克/升	45 克/升
柔软剂 M 801	4-8毫升/升	6 毫升/升
光亮剂 M 802	0.5 - 1.5 毫升/升	1 毫升/升

如需继续阅读或下载其他技术参数内容，欢迎扫码联系获取更多.....

