



N-Y 预镀镍工艺

ISSUED: 2014/03/28

REV DAT: 2016/12/16

一、简介

该工艺是专为不锈钢预镀镍而设计，完美的替代掉以往的盐酸体系预镀镍工艺，结合力优良，上镀厚度比盐酸体系厚。可避免产品腐蚀变色的风险。改善了以往盐酸体系挥发盐酸而污染环境和腐蚀机器设备重大问题。

二、工艺特点

- 1、氨基磺酸镍工艺，无烟，无挥发性酸气产生。
- 2、镀液稳定可靠，操作简单。
- 3、结合力好，不会腐蚀基材。
- 4、添加整平剂，结晶细致，最终电镀出的产品清亮均匀，有光泽度。

三、镀液组成

原料	单位	范围	最佳
Ni ²⁺ (镍)	g/L	65-80	72
N-Y A 调整盐	g/L	70-110	90
N-Y B 整平剂	mL/L	20-30	25

四、操作条件

操作参数	单位	范围	最佳
温度	°C	50-60	55
PH 值		0.4-0.9	0.7
电流密度	A/dm ²	5-10	视需要
阳极面积/阴极面积		1.5-5.0: 1.0	2.0: 1.0
搅拌		氢气析出较多需强烈搅拌	

五、镀液配制

- 1、往槽中加入 1/3 体积的纯水，加热至 55°C；
- 2、加入高纯度的氨基磺酸镍浓缩液 (含 Ni 180g/L)，然后加入调整盐，加热至 55°C；
- 3、加入所需量的 N-Y B 添加剂，加纯水至最终操作液位。
- 4、加热至 55°C，并保证所有成分完全溶解；

5、 检查并调整溶液的 pH。

八、 镀液维护

- 1、 必须使镀液中的杂质含量保持在低水平。应经常分析镀液中的杂质含量；经常对镀液进行碳处理；连续或定期用低电流密度电解处理镀液；
- 2、 保持镀液的 pH 在操作范围之内，不要超过范围的 ± 0.3 。用调整盐与碳酸镍来调 pH 值。
- 3、 依 Ah 计所指示的电量消耗，及时补加 N-Y B 整平剂，添加量为 300-500K.A/H。实际消耗量需视带出量大小评估。
- 4、 保持镀液的温度在 50-60°C 范围之内。
- 5、 N-Y A 调整盐分析补加，可用滴定方法分析。
 - *取 2ml 镀液于 250ml 锥形瓶中，加纯水 50ml,并摇均匀。
 - *加甘露醇 5g, 加亚铁氰化钾 2g,摇匀溶解完后添加酚酞指示 3 滴。
 - *用 0.2mol/L NaOH 标准溶液滴定至紫红色为终点。并记录数据为 V
 - *计算公式：调整盐 (g/L)=10.04*V(ml)
- 6、 N-Y B 整平剂需用 UV 测量。镍离子浓度按常规分析方法测试即可。

声明：此说明书中所有关于本公司产品的建议及参数，是以本公司信赖的实验与资料为标准。因业界同仁设备及实际操作的各异性，故本公司不保证及不负任何可能相关之不良后果。此说明书内所有的资料也不用作侵犯版权的证据。