

## 掛鍍光澤劑 SP-2P/3P

### 藥浴組成

名稱	使用範圍	標準
硫酸鎳	200-260g/L	230 g/L
氯化鎳	50-70 g/L	60 g/L
硼酸	40-50 g/L	45 g/L
NO-23	6-10ml/L	8 ml/L
SP-2P/3P	0.3-0.8 ml/L	0.5 ml/L
KWN	0.2-0.5 ml/L	0.3 ml/L
PH	3.8-4.8	4.2
溫度	45-60	55

### 作業條件

浴溫	太低时，光泽及平整效果会降低且容易烧焦。 太高时，可提高电流操作范围但柔软性会变差。
PH	太低时，光泽及填平会降低可使用碳酸镍调整。 太高时，柔软性会变差。可使用稀释的硫酸或盐酸调整。
阳极	请使用纯度高的镍阳极，并使用阳极袋和钛篮。
搅拌	无搅拌时电流范围会降低且容易有针孔及烧焦
过滤	可使用活性炭连续过滤。

### 补给方法

电解消耗量因电流密度等其他因素而有所不同。

参考如下：

NO-23	100-120ml/KAH
SP-2P/3P	100-120 ml/KAH
KWN	30-50 ml/KAH
※SP-2P/3P & NO-23 的比例为 1:1-2	

### 特性

镀层洁白清亮，覆盖力及深镀能力强，对杂质的容忍度高、且容易套铬、性能稳定，操作范围广，容易管理及维护，不易产生分解物。

### 使用范围

适用于金、银、钯、黄铜、代用金等，装饰性的底层镀镍，和所有酸铜后需再镀镍的工艺流程。

### 镍金属

高电流密度作业请提高浓度。

浓度太低时光泽、填平会变差且容易烧焦。

### 氯化镍

促进阳极溶解、增大导电度、改善通电的效果。

太少时光剂的作用会降低，太多时柔软性会变差。

### 硼酸

PH 的缓冲剂，保持镀层的密着性及延展性。

### NO-23

可提高光泽及延展效果，也可改善镀层的柔软性。

活性炭处理无法除去。

### SP-2P/3P

过量时，大幅提升光泽及填平但内应力和延展性会变差。

过少时，光泽及填平效果不足。

活性炭处理无法除去。

### KWN

防止出现针孔、粗糙。

活性炭无法除去。

### 包装规格

25kg/桶

此说明书的所有内容与建议是以本公司的实验数据为基准，由于各使用者在操作及设备上有差异，因此对于相关产品使用结果不作任何保证亦不负不良结果所导致的损害责任。

此说明书内所有资料，亦不得作为侵犯版权之证据。

