

掛鍍光澤劑(直鍍型)

DNR-72R

藥浴組成

名稱	使用範圍	標準
硫酸鎳	220-300g/L	260 g/L
氯化鎳	50-70 g/L	60 g/L
硼酸	35-50 g/L	45 g/L
NO-26	6-10ml/L	8 ml/L
DNF-72R	0.3-0.8 ml/L	0.5 ml/L
KWN	0.2-0.5 ml/L	0.3 ml/L
PH	3.8-5.2	4.2
溫度	45-60	55

補給方法

電解消耗量因電流密度等其他因素而有所不同。

參考如下：

NO-26	100-120ml/KAH
DNF-72R	100-120 ml/KAH
KWN	30-50 ml/KAH
※DNR-72R & NO-26 的比例為 1:1-1.5	

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。

特性

填平力强，具有厚重饱满的光泽感、出光快、走位效果优良；药性稳定、抗杂力强、不易产生分解物，操作范围广且容易管理及维护。

使用范围

适用于铜或铁的直镀镍，并要求具有厚镀的工艺。（如日用大小五金、管状类、水暖洁具、灯饰、建筑装饰材料、摩托车架和汽车零部件等。）

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-26

可提高光泽及整平效果，也可改善镀层的延展及柔软性。
活性炭处理无法除去。

DNF-72R

过量时，大幅提升光泽及填平效果，但内应力和延展性会变差。

过少时，光泽及填平效果不足。

活性炭处理无法将其除去。

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。

