

AUROMEX®

TECHNICAL INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

NIKOMEX EF-LS 低應力電鑄鎳工藝

簡介：

AUROMEX NIKOMEX EF-LS 是一改良低應力電鑄鎳配方，能有效地獲得理想而柔軟平滑鎳鍍層，鍍層伸延性特強及內應力低，脆性低，同時較其他一般鍍鎳覆蓋能力強，厚度平均，有助於降低金屬鎳的消耗，減低成本。此配方特別適用於電子工業，機械零件鎳使用。

配方特性：

- * 鍍層平滑性高。
- * 鍍層伸延性特強及脆性極低。
- * 覆蓋能力強，厚度分佈平均。
- * 操作簡易，穩定性強。

鍍液的配製及操作條件：

	單位	範圍
鉍基磺酸鎳溶液 (185克/公升鎳含量)	毫升/公升	300-350
鎳金屬含量	克 / 公升	50-60
氯化鎳	克 / 公升	30-40
硼酸	克 / 公升	40-50
NIKOMEX EF-LS-M.U. 開缸添加劑	毫升 / 公升	30
NIKOMEX NIWA 防孔水	毫升 / 公升	0.5-1.0
pH		4.2-4.8
溫度	°C	50-65
陰極電流密度	安培 / 平方分米	2-10
攪拌		空氣攪拌

P.1

AUROMEX®

CHEMICALS CORPORATION

UNIT NO. 2, 4/F., INTERNATIONAL PLAZA, 20 SHEUNG YUET ROAD, KOWLOON BAY, KOWLOON, H.K.

TEL: 2796 7238

FAX: 852-2796 7117

鍍液維護：

- 1) 鍍液的主要成份如銨基磺酸鎳，氯化鎳及硼酸等應保持在適當範圍內，光澤劑的補充方法可參巧以下補充量：
NIKOMEX EF-LS-R 補充添加劑：1000-2000 毫升 / 千安培小時
- 2) 保持鍍液 pH 在 4.2-4.8 之間，如 pH 值過高或過低，可用 25% 稀硫酸或碳酸鎳調整。
- 3) 操作時應盡量防止帶入金屬或有機雜質污染鍍液，如鍍液受污染，有機雜質可用活性炭處理，金屬雜質可用低電處理或加入 0.1-0.5 cc / 公升 **NIKOMEX MPLEX** 除雜水。