

[コード: 51041**/51042**/51043**/51044**]

高性能・高汎用型：無電解ニッケルめっき剤

ニプロン-640

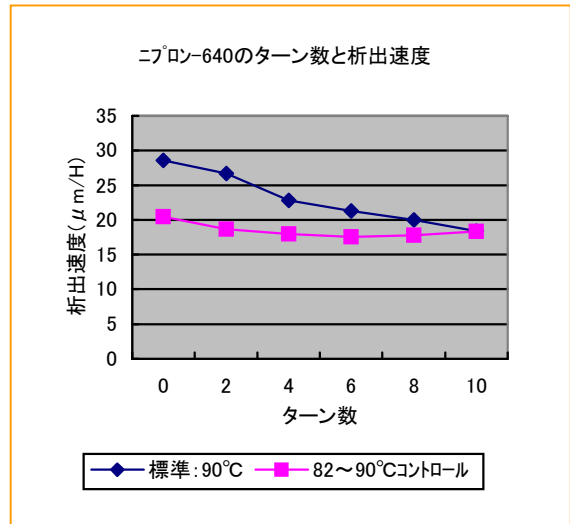
Electro-less Ni-Plating: NIPRON-640

“ニプロン-640”は最も汎用性の高い無電解めっき液であり、一般鉄鋼素材だけでなく、初期析出性や密着性に難のある快削鋼、快削黄銅やアルミ等の特殊素材に対しても、非常に密着性に優れ、且つ初期析出性も極めて速く、均一なめっき皮膜が得られます。

又、“ニプロン-640浴”は連続ランニングにおいても、建浴初期から老朽化—更新時期までめっき速度低下が少なく、光沢・外観及び耐食性・磁性・硬度等の皮膜物性等を維持しますので、めっき製品の品質の維持—管理が容易です。

◇ “ニプロン-640”の特徴

- (1) 建浴から更新時期までの連続ランニングにおいて安定した光沢—外観、析出速度を維持します。[8ターン目：18 μ m/H \leq]
- (2) 特に、快削鋼及び快削黄銅、アルミ素材等への直接めっきに対して、初期析出性が良好で、密着性が極めて優れています。
- (3) 耐食性、硬度、リン含有量等の皮膜物性が安定しています。
- (4) 一般的な磁性特性を要求される、弱電及び電子部品等にも適用出来ます。
- (5) Ni濃度が高く処理能力/面積が大きい。



◇ 使用条件

組成及び条件	標準	範囲及び備考
建浴組成 & 補給剤	[建浴剤] ※ 水 交換水使用 ニプロン-640M : 200ml/L ニプロン-640A : 75ml/L	[補給剤] 640A、640B、640C ※補給方法 640A : 640B : 640C = 1 : 1 : 1
ニッケル(Ni)濃度	6.7 g/L	6.0~6.7 g/L
pH (25°C)	4.5	4.3~4.8
作業温度	90°C	82~92°C
浴負荷	1.0 d m ² /L (V/A=10)	0.5~2 d m ² /L (V/A=20~5)
攪拌	機械攪拌、空気攪拌、又は品物の揺動	
排気	排気/換気装置必要	

《参考データ》・[耐摩耗性(磨耗減量)]熱処理なし：平均33mg/300DS、熱処理後：平均31mg/DS
・P含有量：8~9%(1~8ターン)、・硬度：約480HV⇒850HV(400°C—1時間)

株式会社 金属化工技術研究所

〒131-0043.墨田区立花4-28-22. TEL03-3617-4600.FAX03-3617-4688

東京営業所：TEL03-3617-4602 大坂営業所：TEL06-6783-3449 名古屋営業所：TEL052-902-3810