

[コード: 71301**/71302**/71304**/71305**]

ノーシアン：ニッケルめっき剥離剤

ニフラック-E

Ni-PLATING STRIPPER: NIFLAK-E

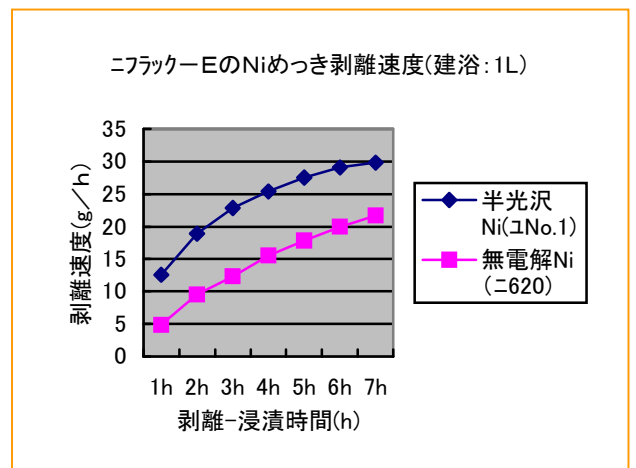
“ニフラック-E”は、鉄素地上のニッケルめっき剥離剤で、光沢ニッケルめっき皮膜だけでなく、半光沢ニッケルめっき層を含む二重ニッケルや三重ニッケルめっき皮膜も効率的に、且つ、短時間で剥離することが出来ます。

又、“ニフラック-E”は、無電解ニッケルめっきの剥離剤としても優れた性能を持ち、汎用の中リンタイプのめっき皮膜だけでなく、高リンめっき皮膜（P：10～12%）の剥離剤としても使用出来ます。

“ニフラック-E”は、ノーシアンタイプですので、作業性もよく排水処理も容易です。

◇ “ニフラック-E”の特徴

- (1) 剥離速度が速い。
 ≪電気Ni：30～50 μ m/5h平均≫
 ≪無電解Ni：15 μ m～/5h平均≫
- (2) 処理能力が高い。
 ≪電気Ni：1200～1500 μ m \cdot d²/原液≫
 ≪無電解Ni：～1300 μ m \cdot d²/原液≫
- (3) 剥離による鉄素地の侵食が殆どないので、剥離後の再めっきが容易です。
- (4) 一般的に、剥げにくい半光沢ニッケルめっきや無光沢ニッケルめっきでも、短時間で剥離でき、又高リンタイプの無電解ニッケルめっきも剥離可能です。



◇ 使用方法

組成及び条件		電気ニッケルめっき	無電解ニッケルめっき
ニフラック-E 1		200 (~300) mL/L	200 (~400) mL/L
ニフラック-E 2 (又はEX 2)		40 (40~60) g/L	—————
ニフラック-P 2		—————	60 (50~70) g/L
水酸化ナトリウム (苛性ソーダ)		—————	15 (15~20) g/L
作業条件	作業温度	50℃ (25~75℃)	80~90℃
	攪拌	品物が重なり合わないよう、時々揺動する。	
	加熱	テフロンヒーター、又は鋼板コイルヒーターを使用する。	

(注1) 無電解ニッケルめっきの剥離には、必ず“ニフラック-P 2と苛性ソーダ”を使用します。

(注2) “ニフラック-E 2 X”は、高膜厚のめっき、及び二重及び三重ニッケルめっきをより効率的に剥離することが出来ます。

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