

コード：2150304]



1. KN - I Rの特徴

- (1) ニッケルメッキ浴中の無機不純物、特に亜鉛、銅の影響を抑制し、弱電部の黒色、灰色及び条痕メッキなどを防止します。
- (2) 弱電解の回数が減り、ニッケル分の節約を計ることができます。
- (3) 速効性ですから、突発的な事故の解決に非常に有効です。
- (4) 二次光沢剤過剰による段地メッキ、つき廻り不良を防止し、引掛の接点（タコ跡）解消に役立ちます。
- (5) 弱電部0.5 A/d m²以下の電着効率を5~8%高め、メッキ厚みの均一電着性を高めます。

2. 適用範囲

- (1) 特に亜鉛ダイカスト素地、銅および銅合金素地、パイプ物や形状が複雑で下付銅メッキが溶解され易い場合の光沢ニッケルメッキ浴。
- (2) 光沢ニッケルメッキの条痕メッキの解消、段地及びつき廻りの改良。
- (3) 回転ニッケルメッキの弱電部の未電着、ビリ、光沢およびつき廻りの改良。
(注) 耐食性を目的とする半光沢ニッケルメッキ浴には、使用できません。

3. 使用方法および使用上の注意

- (1) KN - I Rの標準添加量は、0.3~0.5 ml/lです。
標準添加量における銅及び亜鉛不純物の抑制限界は次の通りです。
銅 (Cu²⁺) …… 20~30 ppm、亜鉛 (Zn²⁺) …… 90~150 ppm。
なお、この抑制限界は、メッキ浴中の光沢剤および添加剤の種類によって異なってきます。
- (2) 標準添加量の3~4倍量の添加は、レベリングが低下しますので控えて下さい。
- (3) KN - I Rの電解消費量は50~70 ml/KAHです（ただし亜鉛50 ppm存在下）。
常時、亜鉛および銅不純物の混入が考えられる場合は、電解消費量に合わせて添加する必要があります。
- (4) 許容量以上の不純物が混入しても、KN - I Rの添加量を増せば、弱電部の灰色メッキ、条痕メッキをある程度抑制できますが、後のクロムメッキでバイポーラ現象やシミが発生し易くなり、またニッケルメッキ面が黒っぽくなります。
KN - I Rの標準添加量で抑制できない場合は、活性炭処理でKN - I Rを除き、弱電部で浴中の銅および亜鉛の大部分を除去して、改めてKN - I Rを添加致します。
- (5) KN - I Rが添加されている状態での弱電解は効果が弱い為、必ず活性炭でKN - I Rを除去した後は、弱電解を行います。亜鉛の弱電解処理は、波形の板（鉄板又は真鍮板）を用い電流密度は、0.5 A/d m²前後が最も効果的です（銅の場合0.1~0.3 A/d m²とやや低目）。

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

- (6) KN-IRは活性炭処理（活性炭0.5g/ℓ）で簡単に除去できます。助剤のみの濾過では、ほとんど除去されません。
- (7) 静止浴（引掛メッキ）では不純物が混入しないか、又は混入しなくなった場合、KN-IRの連続補給は中止して下さい。

4. 取り扱い上の注意

KN-IRは、ご使用前に「MSDS」をよく読んでお取り扱い下さい。