

[コード: 51081**/51082**/51083**/51084**]

長寿命/アルミ対応型: 無電解ニッケルめっき剤

ニプロン-790

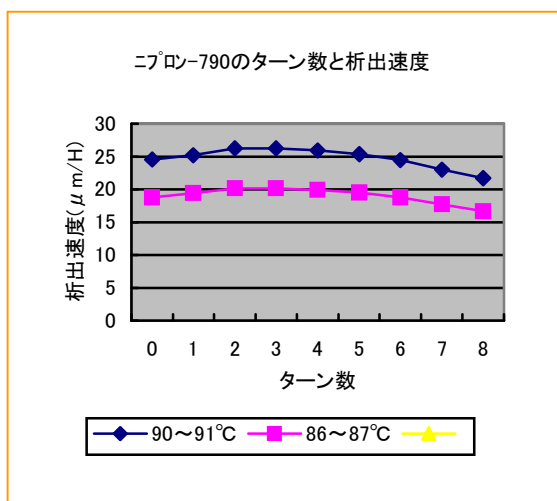
Electro-less Ni-Plating: NIPRON-790

“ニプロン-790”は、析出速度が速く、且つ老朽化による速度低下を最小限にし、長期安定ランニングを可能にしたNi/Pタイプの無電解ニッケルめっき液です。

又、ニプロン-790は、鉄鋼素材だけでなく、アルミニウム素材や快削黄銅等の非鉄金属に対しても、安定した析出速度と長寿命が維持できますので、作業効率及び生産性を飛躍的に改善出来ます。めっき液更新間隔が伸びますので排水対策費も軽減出来ます。

◇ “ニプロン-790”の特徴

- (1) 析出速度が速く、液老化による速度低下が非常に小さく、生産性が向上します。
- (2) 光沢性に優れ、且つ厚付けした場合でも良好な外観—光沢が維持出来ます。
- (3) 一般鉄鋼素材だけでなく、**快削黄銅、アルミ素材等**に対して、**初期の析出性、及び密着性に優れています。**
◎酸活性化に“KA-3”を使用しますとより初期析出・密着性を向上します。
- (4) めっき液は連続使用タイプで、自動補給管理装置の適合性もよく管理が容易です。



◇ 使用方法及び条件

組成及び条件	標準	範囲及び備考
建浴組成 & 補給剤	[建浴剤] ニプロン-790M: 100ml/L ニプロン-790A: 60ml/L	[補給剤] 790A、790B、790C ※補給方法 790A:790B:790C=1:1:0.5
ニッケル(Ni)濃度	6.0 g/L	5.5~6.6 g/L
pH (25℃)	4.4	4.2~4.6
作業温度	90℃	85~92℃
浴負荷	1.0 dm ² /L (V/A=10)	0.5~2 dm 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	

※建浴及び補給、めっき前の水洗等の使用水は、イオン交換水の使用をお薦めします。

《参考》P含有量: 6.83%、熱処理による硬度変化: 約530HV⇒約900HV (400℃—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