



HY-98

剝鎳劑

一、說明:

剝鎳劑A係以浸泡方式剝除中含磷量(6~9%)之化鎳鍍層，其工作厚度可達125微米(5mils)。本鹼性浴穩定性極佳且不含任何氰化物(cyanides)。它十分容易補給添加使用。它可剝除溶解化鎳鍍層，包括經過熱處理或舊零件上之化鎳鍍層。它可用在底材為鐵、不鏽鋼、紅銅及銅合金之物品上。尤期適用於剝除EMI(RFI)電磁波遮罩用途之化銅/化鎳複合鍍層以利於不良品之重新電鍍。它亦可有效剝除低磷或純鍍鎳層，剝鎳劑A適用於一般金屬之表面裝飾操作中。但不可使用於底材為鋁、鎳、鋅或鎳之鍍件上。當使用在底材為高合金不鏽鋼或經硬化或滲氮處理之鍍件上時須先做數片試片以決定其底材是否易於被侵蝕。

二、特性:

剝鎳劑A為方便使用係三成份系統供應，剝鎳劑A為一液體剝鎳劑B及剝鎳劑C為粉末狀與氫氧化鈉一起使用於建浴與添加。

剝鎳劑A用於建浴與添加它含有鎳鹽及其他成份為一強鹼性溶液無閃火點。

剝鎳劑B及剝鎳劑C用於建浴與添加為一易溶於水之粉末。

三、設備:

槽體需為適當之塑膠(PP)或玻璃纖維不鏽鋼槽體亦可但勿使用橡膠襯裏之槽體，通風排氣設備為必須。

加熱器可為不鏽鋼，鐵氟龍塗裝之不鏽鋼或鐵氟龍材質的傳熱螺管。

欲加快剝離速度可用機械攪拌。

掛架之材質請勿使用銅製品，均應使用鋼材製品攪拌棒及葉片均應使用塑膠塗裝製品。



四、建浴:

請依下列配方建浴:

氫氧化鈉(NaOH)	22.5g/L
純水	40%/L
剝鎳劑B	60g/L
剝鎳劑C	60g/L
剝鎳劑A	50%/L

五、浴操作:

操作溫度：80~90°C

視需要而決定操作時間長短，剝離速度視化鎳之鍍層厚含磷量氧化程度及其他熱處理情況而定。藥水老化之剝離速度會降低。新建浴之剝離速度約為25um(1Mil)/2~3hr厚之鍍層。每公升可溶解15~30g之鎳金屬。鍍件進入槽液前需先經去除油脂徹底洗淨，如有鈍化膜則須先以50%之HCL在25°C下浸泡1min以去除之。

請勿使鉻鎘鉛混入槽液中否則會毒化剝離劑降低玻璃剝離效果及速度。當鍍件完全剝離時立即移出鍍件並以清水沖洗殘留之溶劑。

六、槽液之維持與補充添加:

不使用時需隨時蓋住槽子，只在使用前才加熱之。無鍍件在浴中又長期加熱會減少剝鎳劑A之成份。

每公升槽液剝除100um/dm後須加入10g之氫氧化鈉(NaOH)。可藉分析法維持剝鎳劑A濃度在50%每添加10%之剝鎳劑A時，也必須加入15g/L之剝鎳劑B和剝鎳劑C及22.5g/L之氫氧化鈉(NaOH)。隨時保持槽液PH大於12，且維持剝鎳劑A之體積濃度50%視需要以液鹼來調整PH。

七、分析法:

- 1.取樣前調整槽液至原始建浴時之體積並混合均勻。
- 2.量取100ml之槽液樣品並用濾紙過濾去除不溶物。
- 3.量取5ml之濾除液置入燒杯加入50cc純水加入3~5滴甲基橙指示劑。
- 4.以1.0N硫酸滴定至粉紅為終點。
- 5.計算:滴定CC數=98A%數。