

Niccol—100 可焊性化学沉镍

- 1、有机稳定剂、络合剂组合系统，无铅 Pb、镉 Cd，满足 RoHS 指令要求。
- 2、专为改善化学镀镍层的钎焊性能，镀层含锡、为晶态结构，钎焊性能好。
- 3、工艺范围宽广，可以使镀液得到较长的工作寿命，大于 8 周期。

生产工艺条件：

镍+锡离子含量	5.0—5.5 克/升
操作温度	65℃~75℃
PH 值	5.2~5.6（使用氨水调节）
沉积速率	5~8 微米/小时
镀液负载能力	1.0~2.5 平方分米/升

浓缩液种类：

Niccol-100A 镍主盐 Niccol-100B 络合剂 Niccol-100C 还原剂 Niccol-100D 锡补加剂

溶液开缸方法：

- 1、在清洗干净的镀槽中加入 1/2 溶液体积的纯水或蒸馏水。
- 2、加入 1/16 溶液体积的 **Niccol-100A** 浓缩液（62mL/L 的 A）
- 3、加入 1/5 溶液体积的 **Niccol-100B** 浓缩液（200mL/L 的 B）
- 4、加入 1/22 溶液体积的 **Niccol-100C** 浓缩液（45mL/L 的 C）
- 5、加入 1/40 溶液体积的 **Niccol-100D** 浓缩液（25ml/L 的 D）
- 6、用 1:1 氨水调整 PH 值至 5.2~5.6
- 7、加纯水或蒸馏水至规定体积后充分搅拌，加热到 65℃~75℃即可进行生产

浓缩液补加方法：

以滴定溶液含镍离子量计算补加量：

Niccol—100 工艺参数镍离子含量是 5.0—5.5 克/升，每提高 1 克/升的镍离子含量，要添加 14.3 毫升/升的 **Niccol-100A 浓缩液**和 **Niccol-100C 浓缩液**，再加入 4.8 毫升/升（1/3 的 A 与 C 补加量）的 **Niccol-100D 浓缩液**。

以 EDTA 滴定数对应补加量的快速查表如下

镍离子含量 (g/L)	EDTA 消耗量 (ml)	添加 A 与 C 各 (ml/L)	添加 D (ml/L)
5.283	9.0	0	0
5.224	8.9	0.833	0.278
5.166	8.8	1.667	0.556
5.107	8.7	2.500	0.833
5.048	8.6	3.333	1.111