



# アイコール# 20850

中性ニッケルめっき液



株式会社アイコー

## <特長>

- ◇ # 20850ニッケルめっきによる皮膜は比較的に硬度が高いため、硬い部品の修理や再生、耐摩耗性付与に最適です。
- ◇ # 20850ニッケルめっき液は中性のため、素材への侵食がありません。
- ◇ # 20850ニッケルめっき液は# 20800ニッケルめっき液よりも低い電圧、低い温度、少ない電流、遅い移動速度で効率良く施工できます。

## <溶液およびめっき皮膜の特性>

ニッケルめっき溶液 CODE	# 20850
金属含有量 (g/L)	50
1Lで100 $\mu$ mのめっきが可能な面積 (dm <sup>2</sup> )	565
pH	7.0~7.6
1dm <sup>2</sup> ・1 $\mu$ mのめっきに要する電気量 (Ah)	0.0915
最適条件でのめっき速度 ( $\mu$ m/分)	39
最適電流密度(A/dm <sup>2</sup> )	220
硬度 (H <sub>R</sub> )	54
硬度 (H <sub>V</sub> )	585
展延性	かなり良
めっき厚限界 ( $\mu$ m)	120~250
密着力	良
皮膜応力	僅かに有り
耐食性	かなり良
素材への浸食	無し
均一電着性	良
複雑形状へのめっき施工難易度	易

## <めっき前の注意>

- ◇ 鉄鋼および鋳鉄への施工では密着力が弱いため直接めっき出来ません。密着力を確保するために# 20800ニッケルめっき下地を行ってください。
- ◇ 上記の方法で# 20800ニッケル下地を行わない方法として、# 10220液や# 10230液によるエッチング後に、# 10210液による電圧12Vの陰極電解(FC)を行い、通電せずに# 20850ニッケルめっき液で施工面をスワブ(拭う)した後、通電を開始して施工することも可能です。

## <使用電圧と移動速度>

- ◇ 使用電圧：8～20V 移動速度：15～30m/分

## <良質なめっき皮膜>

- ◇ 灰色中間色の皮膜です。

## <不良めっき皮膜>

- ◇ 暗灰色または無光沢でポーラス（多孔質）な皮膜です。このような皮膜は電圧を上げ過ぎたり、移動速度が遅すぎた時に出来やすいので、電圧を下げるか、移動速度を速くして対処してください。

## <めっき条件の設定>

- ◇ 機械的な摺動が可能なら15m/分で、手動操作の場合は相応な移動速度で摺動します。
- ◇ 最初は8Vから始め、1Vずつ上げながら角や端部、マスキングの境界部分がコゲ始めたら、その時の電圧より1V低い値が最適な電圧です。

## <AC-4工具での実施例>

- ◇ 8Vで使用し、電極の側面を25mm接触させた時、電流は約4A前後流れます。

## <適用素材と前処理>

●アルミニウムおよびアルミニウム合金
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●銅および銅合金（真鍮、青銅、ベリリウム銅等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●鉄鋼および低炭素鋼（S10C、SNC22、SNCM25等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●中および高炭素鋼（S30C、SK5、SCM4等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●鋳鉄
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●鉛およびハンダ合金
直接めっき出来ませんので、中性またはアルカリ性の#20510銅、#20900錫、#21000亜鉛等の下地めっきを行ってください。
●ニッケルおよびニッケル合金（インコネル、モネル等）
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●ステンレス鋼
直接めっき出来ませんので、必ず#20800ニッケルめっき下地を行ってください。
●亜鉛および亜鉛合金
直接めっき出来ます。所定の前処理後、希望膜厚まで施工してください。

<荷姿>

10L BIB 容器、1L 白ポリ容器



株式会社アイコー

<http://www.aikoh-japan.com>

本	社	〒335-0033	埼玉県戸田市笹目北町13番地23
			TEL: 048-421-8600 FAX: 048-485-8612
大	阪	営	業
所		〒581-0061	大阪府八尾市春日町3丁目2番10号B
			TEL: 090-6915-1888 FAX: 072-920-7999
			TEL: 090-1406-2068