

高速ニッケルエッチング液

ニッケルエッチング液-H



特 長

1. 過酸化水素タイプのエッチング液です。
2. 弊社ニッケル選択エッチング液-NC の 10 倍程度のエッチング速度であるため、比較的厚いニッケル皮膜をエッチングする場合や、短時間で処理が必要な場合に適します。
3. Ti、Au、Al、Cr、Cu、W、Ag 各金属との選択性を有します。

性 状

	ニッケルエッチング液- H-A (建浴剤)	ニッケルエッチング液- H-B (建浴剤)	ニッケルエッチング液- H-C (補給剤)
外 観	淡黄色～黄色液体 (強酸性)	無色液体	無色液体 医薬用外劇物
主 成 分	過酸化水素, 硝酸	---	過酸化水素

建 浴

H-A 原液に H-B を 5 ml/L (標準) 添加し、よく攪拌します。

(ご注意)

- ◆ H-C は**医薬用外劇物**に指定されておりますので取り扱いには十分に注意し、法の遵守をお願いします。
- ◆ 建浴の際は保護眼鏡、保護手袋等の保護具を装着の上、液跳びはねに注意してください。
- ◆ 使用エッチング槽の水洗や、エッチング処理前の処理素材の水洗、エッチング液濃縮時の希釈などにはイオン交換水をご使用ください。水道水などからエッチング液に塩化物イオンが混入するとエッチング性が低下する可能性があります。
- ◆ ご使用になった液は、密閉容器に入れないようにしてください。

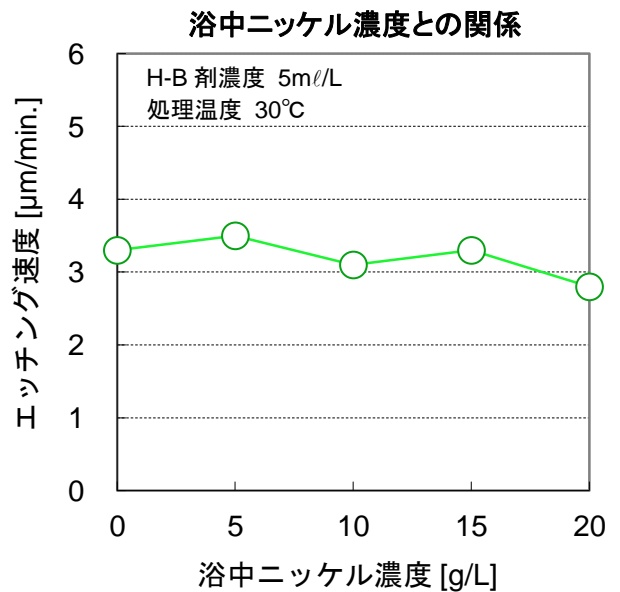
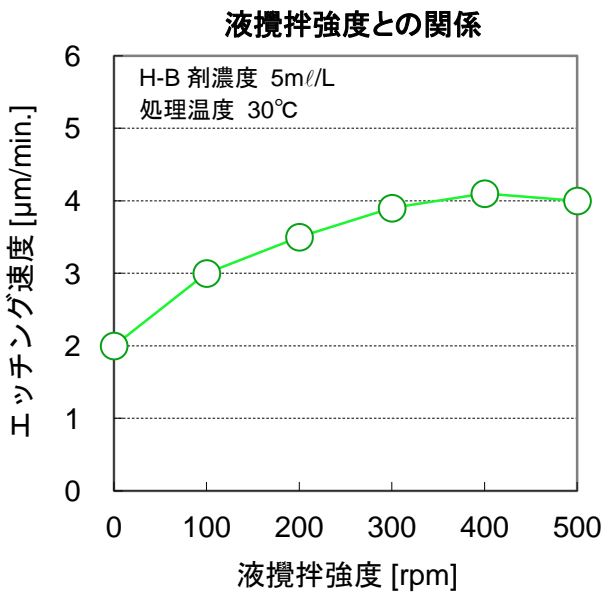
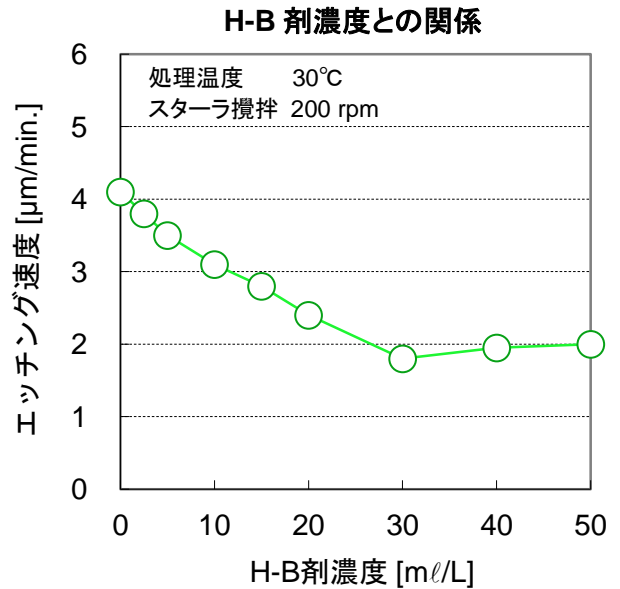
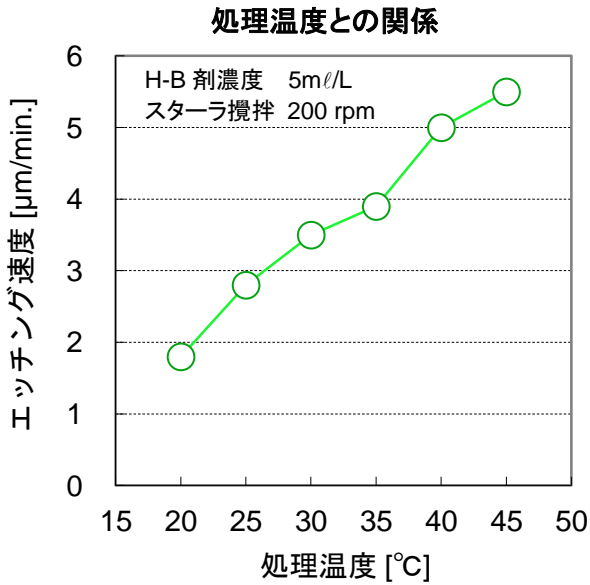
使用方法

	範囲
処 理 温 度	25 ～ 40℃ (標準 30℃)
処 理 時 間	適宜 (処理対象物により調整してください)
攪 拌	適度な攪拌が必要です
処 理 方 法	浸漬処理
槽 材 質	樹脂(ポリエチレン、ポリプロピレン、塩化ビニル、耐熱性塩化ビニルなど)槽

エッチング処理により消耗した過酸化水素量に応じて、H-C を作業浴に補給します。これにより、安定したエッチング速度が得られます。
過酸化水素の消費量は手動分析により算出致します。

性能測定例

各種処理パラメータ(処理温度、H-B 剤濃度、液攪拌強度、浴中ニッケル濃度)が、ニッケルエッチング速度に与える影響を調べました。処理は全て浸漬法によるもので、素材にはニッケル板を使用しています。



日本化学産業株式会社
NIHON KAGAKU SANGYO CO., LTD
<http://www.nihonkagakusangyo.co.jp/>

東京営業部 ☎110-0004	東京都台東区下谷 2-20-5	☎03 (3876) 3131
大阪支店 ☎540-0005	大阪市中央区上町 1-23-10	☎06 (6762) 8961
名古屋支店 ☎460-0007	名古屋市中区新栄 2-16-13	☎052 (261) 0731
九州出張所 ☎803-0846	北九州市小倉北区下到津 5-10-9	☎093 (571) 5035
北陸出張所 ☎921-8116	金沢市泉野出町 3-13-2	☎076 (243) 2511
高崎出張所 ☎370-0842	高崎市北双葉町 1-22	☎027 (326) 5535
海外営業部 ☎110-0004	東京都台東区下谷 2-20-5	☎03 (3876) 3135

代理店