

[コード : 6111082/6111182]

黒ニッケルめっきソルト

エボニーソルト-N

Black-NiPlating Salt : EBONY SALT-N (-NB)

“エボニーソルト-N”は、非常に広範囲の電流密度において、均一で深みのある黒色皮膜（黒ニッケル皮膜）が得られ、且つ皮膜は密着性が良好で、めっき後のサテーナ・ヘアーラインやスリだし等“ニッケルブロンズ仕上げ”等に対しても適応性が優れています。

めっき浴は、引掛（ラッキング）めっき、回転めっき、又は網付けめっきのいずれのめっき方式でも適用可能であり、良好な黒色皮膜が得られますので、非常に細かいビス等のネジ類、小物のホック・ボタン等だけでなく、ディスプレイ等の大物のめっき等、幅広い用途に適用できます。

エボニーソルトは“**1ソルトタイプ**”であり、成分バランスは非常に安定していますので、通常、ボーメ（比重）測定によるソルト補給で濃度の維持及び液管理が容易に出来ます。

◇ “エボニーソルト-N (NB)” の適用範囲及び用途

- (1) 銅及び銅合金素地、銅めっき及びニッケルめっき上の黒ニッケルめっきとして。
- (2) 装身具、玩具、照明器具、日用装飾／工芸雑貨品の最終仕上げめっき。

※より黒味の深い色調を必要とする場合は“エボニーソルト-NB”（通称、Bタイプ）を用います。

◇ 使用方法

	標準条件	作業範囲
エボニーソルト-N・NB	100 g/L	80~150 g/L
ボーメ度 (25℃)	8.0	7~12
pH (ペーハー)	5.0	4.0~6.0
浴温	50℃	40~55℃
陰極電流密度	0.2~0.5 A/dm ²	0.05~1.0 A/dm ²
めっき時間	20分(0.2A/d m ²)	45秒~60分
	※電流密度とめっき時間の関係は概ね以下の通りです。 0.1 A/d m ² : 15~30分 0.5 A/d m ² : 2~5分 1.0 A/d m ² : 45秒~1分30秒以内	
陽極 (アノード)	アノードバッグ付 : カーボン板、(又はニッケル板) (注) 出来るだけ不溶性アノード : カーボン版を使用のこと	
攪拌	通常は必要なし (又は品物の揺動)	
ろ過	(必要に応じて間歇ろ過)	

[後処理] 黒ニッケルめっき後、“**プロテクター-ECによる電解防錆処理**”等の後処理を施しますと、耐候性・耐変色性が改善され、又塗装などの密着性も向上します。

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