



Штанг А. В.

Раствор технологический «Никель-высокоскоростной-Тс» для технологии локального нанесения гальванических покрытий.

Технические условия

ТУ 3849-010-22363507-2014

Дата введения: «31» января 2014 г.

Разработано:

Технический директор _____ Кантимиров А. В.

«29» января 2014 г.

Настоящие технические условия распространяются на раствор технологический «Никель-высокоскоростной-Тс» для локального нанесения гальванического покрытия никелем на следующие материалы:

- слой никеля из технологического раствора «Никель-адгезионный-Тс»;
- слой никеля из технологического раствора «Никель-адгезионный».

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

1.1 Раствор технологический «Никель-высокоскоростной-Тс» должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2 Для работы с технологическим раствором «Никель-высокоскоростной-Тс» используются аноды из графита марки МПГ-6 (ТУ 1915-051-54755093-2008).

1.3 Физические и электрохимические показатели должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Цвет	тёмно-зелёный
Кислотность, рН	7,2 – 7,8
Плотность, кг/дм ³	1,21 – 1,23
Количество никеля в 1 литре, грамм	59
Электролитическая ёмкость 1 литра, А·ч	35
Ампер-час фактор, А·ч/мкм·см ²	0,0011
Рабочая плотность тока, А/см ²	1 – 1,3
Рабочее напряжение, В	7 - 11
Температура использования, °С	18 - 30
Скорость перемещения анода относительно катода, м/мин	12 - 18
Скорость нанесения, при рабочей плотности тока, мкм/мин	13 - 17

1.3 Характеристики получаемого покрытия.

1.3.1 Плотность – 8,9 грамм/см³.

1.3.2 Методы контроля покрытия по ГОСТ 9.302-88.

1.4 Требования к сырью.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» изготавливается из химических реактивов квалификаций: чистый, чистый для анализа, химически чистый. Дистиллированная вода по ГОСТ 6709-72.

1.5 Маркировка.

На каждую ёмкость клеится этикетка с указанием:

- наименование изготовителя;
- наименование раствора;
- дата изготовления;
- ёмкость раствора.

1.6 Упаковка.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» разливается в полиэтиленовую тару различной ёмкости, по согласованию с заказчиком.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» изготавливается в соответствии РД 50-664-88 «Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы приготовления и корректирования электролитов».

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» принимается партиями. Партией называется количество раствора в литрах, который изготовлен из химических реактивов одной серии. Количество раствора в одной партии не может быть больше 20 литров. Каждая партия подвергается проверке на соответствие основным электрохимическим характеристикам.

Методика проведения испытания:

- приготовить три пластины из меди размерами 40 мм x 60 мм x 2 мм;
- взвесить пластины с точностью $\pm 0,005$ грамма;
- оклеить скотчем площадь на пластине 30 мм x 30 мм;
- налить в ёмкость 0,05 литра технологического раствора «Никель-высокоскоростной-Тс»;
- нанести, в соответствии с «Технологией нанесения никелевого покрытия», 0,58 А·ч на оклеенную медную пластину, используя электролит из ёмкости и электрод из графита МПГ-6 площадью 30 мм x 30 мм ;
- взвесить пластину и вычислить Ампер-час фактор по формуле: $Ahf = Ah \times \rho / \Delta m \times 10000$. Где Ah – количество пройденного тока, А·ч; ρ – плотность (для никеля: $\rho = 8,9$ грамм/см³), грамм/см³; Δm – разность массы пластины до испытания и после испытания, грамм;
- Ампер-час фактор не должен быть больше 0,0012 А·ч/мкм·см²;
- провести следующее испытание с электролитом из этой ёмкости по той же методике и вычислить Ahf;
- Ампер-час фактор не должен быть больше 0,0012 А·ч/мкм·см²;
- провести следующее испытание с электролитом из этой ёмкости по той же методике и вычислить Ahf;
- Ампер-час фактор не должен быть больше 0,0013 А·ч/мкм·см².

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» проверяется на соответствие электрохимических характеристик не реже 1 раза в год. Методика проверки:

- приготовить одну пластину из меди размерами 40 мм x 60 мм x 2 мм;
- взвесить пластину с точностью $\pm 0,005$ грамма;
- оклеить скотчем площадь на пластине 30 мм x 30 мм;
- налить в ёмкость 0,05 литра технологического раствора «Никель-высокоскоростной-Тс»;
- нанести, в соответствии с «Технологией нанесения никелевого покрытия», 0,58 А·ч на оклеенную медную пластину, используя электролит из ёмкости и электрод из графита МПГ-6 площадью 30 мм x 30 мм ;
- взвесить пластину и вычислить Ампер-час фактор по формуле: $Ahf = Ah \times \rho / \Delta m \times 10000$. Где Ah – количество пройденного тока, А·ч; ρ – плотность (для никеля: $\rho = 8,9$ грамм/см³), грамм/см³; Δm – разность массы пластины до испытания и после испытания, грамм;
- Ампер-час фактор не должен быть больше 0,0013 А·ч/мкм·см².

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

5.1 Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» необходимо хранить в тёмном месте без резких колебаний температуры при 10 °С - 30 °С.

6. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ.

Технологический раствор «Никель-высокоскоростной-Тс» применяется для финишного нанесения слоя никеля по технологии локального нанесения гальванических покрытий. Общие требования по технике безопасности по ГОСТ 12.3.008-75.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие технологического раствора «Никель-высокоскоростной-Тс», требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения и применения, установленных настоящими техническими условиями.

7.2. Гарантийный срок хранения - 1 год со дня изготовления.



TECHNOSERVICE