

# 酸铜光剂 日本大和酸铜光剂

产品名称	酸铜光剂 日本大和酸铜光剂
公司名称	江门市新会区会城德亚经销部
价格	58000.00/吨
规格参数	产品名称:日本大和酸铜光剂 化学名:酸铜光剂 用途:电镀
公司地址	中国广东 江门市新会区 江门市新会区会城大道中20号
联系电话	86-0769-85334397

## 产品详情

产品名称	日本大和酸铜光剂	化学名	酸铜光剂
用途	电镀	含量	99 (%)
规格	15L/桶	CAS	dy-0223

### 一、特性

1. 适用吸塑模、喷油模，电铸及塑胶电镀。
2. 镀层光亮、柔软度好、填平力特佳。
3. 镀液稳定、杂质容忍度大。
4. 本添加剂为染料系酸铜添加剂。

### 二、镀液组成

成份	标准	范围
硫酸铜	120克/升	100-140克/升
硫酸(d=1.84)	180克/升	170-190克/升
开缸剂c	5毫升/升	3-6毫升/升
光亮剂b	0.6毫升/升	0.4-0.8毫升/升
光亮剂a	0.4毫升/升	0.2-0.6毫升/升
氯离子(cphcl)	80毫克/升	60-150毫克/升

### 三、镀液配制

1. 加入纯水于预备槽内约2/3量，
2. 加入硫酸，充分搅拌，注意安全，因此反应为放热反应型，然后缓慢加入硫酸铜。
3. 加水至标准浴面留出应加光剂体积，用活性炭3-5g/l，搅拌1-2小时后静止过滤。
4. 加入预定量盐酸（cphcl），冷却至工作温度20 -40 。
5. 最后加入开缸剂，搅拌，再加光亮剂a，b，搅拌，电解1-2小时，试镀。

### 四、镀液维护

1. 电流密度：一般为3.0-5.0a/dm<sup>2</sup>.
2. 温度:一般20 -40 较为适合,超过40 将会减低光泽,光剂消耗量增加.
3. 光泽剂之补充:通常补充光亮剂a，b来维持光泽和平滑效果.

光亮剂a，b的消耗量:100-150ml/kah

补充光亮剂c主要是补偿带出损失,添加10kg硫酸铜须添加0.5kg光亮剂c。

### 五、常见故障，可能原因及解决方法

故障 可能原因 解决方法

镀层光亮度差 光剂不足 补加：a、b各0.1cc/l,

低电位蒙 1.低电位光亮不足 1.补加a0.1-0.3cc/l

填平差 2.硫酸含量低 2.依分析将其浓度调整

为170-190g/l

3.温度过高 3.适量多加光剂，并尽

量将温度保持在28 以下

高位易烧粗糙有 1.硫酸铜含量偏低 1.提高硫酸铜至90-130g/l

条纹 2.b不足 2.补加b剂0.2-0.3cc/l

3.a过多 3.补加b剂平衡之或补加

2-3cc/lc剂

4.氯离子不足 4.少于20mg/l,补加盐

酸0.1cc/l

镀层有针孔 1.c不足 1.补加c1-2cc/l

粗糙 2.镀液有悬浮物 2.加强过滤,检查阳极袋是否

有穿孔或有炭粉等

镀层有细微砂点 1.有机杂质污染 1.应做双氧水炭粉处理

2.一价铜多 检查铜阳极含磷量

(0.03-0.05%)加强打气

过滤及补加0.1cc/l双氧水