

仁昌510酸铜添加剂

产品名称	仁昌510酸铜添加剂
公司名称	广东省佛山市仁昌化工有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:仁昌 型号:510
公司地址	佛山市南海区里水沙涌沙步工业区中路11-2号
联系电话	0757-81796851 13489232330

产品详情

1.工艺特点：

镀层极为光亮，柔韧性好；

镀液分散能力好，填平能力十分优秀；

镀层没有针孔，具有良好的耐蚀性能；

镀液稳定性极高，电镀表层清澈闪亮，消除起雾现象；

容易操作控制，杂质容忍度极高，镀液寿命特长，维护成本低；

适用于汽车行业（如铝轮毂）、塑胶电镀和常规五金工件，效果特佳。

2.镀液组成及操作条件：

镀液组成及工艺条件	适用范围	一般开缸用量
硫酸铜	180 - 220克/升	200克/升
纯硫酸	30 - 40毫升/升	33毫升/升
氯离子	70 - 140毫克/升	100毫克/升

仁昌510酸铜添加剂mu	6 - 8毫升/升	6毫升/升
仁昌510酸铜添加剂a	0.4 - 0.6毫升/升	0.5毫升/升
仁昌510酸铜添加剂b	0.4 - 0.6毫升/升	0.4毫升/升
温度	20 - 35	24 - 28
阴极电流密度	1 - 6安培/平方分米	3 - 5安培/平方分米
阳极电流密度	0.5 - 2.5安培/平方分米	0.5 - 2.5安培/平方分米
阳极	磷铜角 (0.03-0.06%磷)	磷铜角 (0.03 - 0.06%磷)
电压	1.5 - 6伏 (v)	1.5 - 6伏 (v)
搅拌方法	空气或机械搅拌	空气或机械搅拌

3. 镀液配制方法：

在预备槽中加入二分之一的水，加热至40 - 50 ；所用水的氯离子含量应低于70毫克/升，加入所需的硫酸铜，搅拌使其完全溶解。

加入2.0克/升的活性炭，搅拌一个小时以上，然后用过滤泵将镀液滤入清洁的电镀槽中，加水至接近水位。

慢慢加入所需的纯硫酸，同时进行强烈的搅拌，以保持镀液的温度不超过60 。

将镀液冷却至25 后；再根据镀液中氯离子的含量，添加盐酸或氯化钠，以使氯离子的含量达到标准值。

最后加入以上的各种添加剂，以0.5安培/平方分米的电流电解大约2小时，便可以开始电镀。

4. 设备要求：

镀 槽： 内衬聚氯乙烯或其它各种塑料的钢槽或者塑料槽。

冷却设备： 镀液温度过高，不但会使光亮剂的消耗量增大，还会导致低电位区的光亮度降低；所以配备合适的冷却设备是十分必要的。

循环过滤： 镀液中的浮游物如灰尘、油脂等均会导致镀层粗糙、产生针孔或降低光亮

度；镀液最好采用连续性循环过滤，过滤泵最少在一小时内将镀液过滤四次。

在使用时，无论用户有任何问题，本公司技术服务人员将随时解答。

公司网址：<http://www.fsrchg.com>

联系人：冯小姐

电话：13450891591