

铜线高速镀锡添加剂 镀锡添加剂

产品名称	铜线高速镀锡添加剂 镀锡添加剂
公司名称	上海坤缘信息科技有限公司
价格	70.00/公斤
规格参数	种类:镀锡添加剂 型号:1030 类别:光亮剂
公司地址	中国 上海市闵行区 上海闵行区沪光路39弄57号104室
联系电话	86 021 58081855 13681631400

产品详情

种类	镀锡添加剂	型号	1030
类别	光亮剂	执行标准	9001
主要用途	增加镀锡层光亮剂		

s-1030高速光亮纯锡电镀工艺

kyusolder®bright pure tin s-1030

tel:13681631400

kyusolder®s-1030是高速光亮纯锡电镀工艺。本工艺采用先进独特的电镀添加剂，可以在很宽的操作温度范围内，获得光亮、均匀、稳定的纯锡镀层。本工艺能保证在纯锡镀层中含极少的有机物，具有极优秀的可焊性能、电流可以达到20asd以上，不同于一般的硫酸镀锡工艺，电流只能达到1 - 5asd，完全可以代替昂贵的甲基磺酸高速镀锡工艺，可以有效的降低成本。特别是适合铜、钢板材、线材等硫酸型高速电镀领域。同时也适合要求较高的电子接插件、端子连接器、半导体元器件、镀锡铜线、铜包钢线、铜带、铜板线材、钢铁板线材、二极管、三极管、led支架、食品包装材料、pcb线路板等高要求或高速电镀的产品。

工艺特点

kyusolder®s-1030工艺沉积出来的光亮纯锡镀层，具有卓越的电特性，完全满足甚至超过现行的

所有电子工业技术标准,例如mil-std-202f试验方法（208f）,以及mil-std-883c试验方法（2003）。

镀液组成

原料	单位	范围	最佳
硫酸亚锡	g/l	60~80	70
硫酸	g/l	100~180	120
s-1030开缸剂add.	ml/l	30~50	40
s-1030润湿剂c	ml/l	15~25	20

操作条件

操作参数	单位	范围	最佳
电流密度	a/dm ²	5.5-32	20
温度	0c	14-35	18
阳极面积：阴极面积			1:1

添加剂功能及补充

添加剂	功能	补充 (kah)
硫酸亚锡	提供锡离子	依分析
硫酸	用于提高酸度	依分析
s-1030开缸剂add.	用于开槽，获得光亮、均匀的镀层	
s-1030补充剂r	用于补充，获得光亮、均匀的镀层	150-300m
s-1030润湿剂c	表面活性剂	30-50ml

槽液配制

- 1、经彻底清洗干净的镀槽中注入1/3的纯水；
- 2、在搅拌下，加入硫酸；
- 3、在搅拌下，加入硫酸亚锡；
- 4、在搅拌下，加入kyusolder®s-1030开缸剂add.；
- 5、在搅拌下，加入kyusolder®s-1030润湿剂c；
- 6、加纯水至工作标准液位，搅拌均匀；
- 7、取样分析镀液中锡、添加剂和酸的浓度，必要时，将其调整至所设定的操作浓度范围之内。

设备要求

镀槽 pp、或内衬橡胶的钢槽；

换热设备 需要设置适当的冷却设备

搅拌 采用机械式搅拌装置

阳极 建议采用袋装的纯锡阳极

通风 作业场所，需设置符合安全卫生标准的抽风装置

镀液维护

- 1、工件在进入kyusolder®s-1030镀槽之前，用10%（v/v）的硫酸浓缩液的溶液预浸；
- 2、镀液中金属锡的最佳浓度，往往受电流密度、镀液温度、搅拌程度、以及带出损耗等因素的影响，应当在上述条件之间寻求稳定的平衡；
- 3、定期分析和补加镀液中的锡、酸及添加剂，保证将镀液组成控制在操作范围之内；
- 4、当镀液的操作温度高于350c时，应当启动冷却装置将镀液降温；
- 5、稳定地调控好操作时的温度、电流密度和搅拌速度，可以保证获得外观一致的镀层；
- 6、必要时，应当对镀液进行活性炭处理，具体的处理方法，可咨询kyu公司的技术服务工程师。