

酸性耐磨性镀厚金工艺 3333

产品名称	酸性耐磨性镀厚金工艺 3333
公司名称	上海坤缘信息科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品名称:3333 化学名:77777 用途:6666
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

产品名称	3333	化学名	77777
用途	6666	含量	33 (%)
规格	333	CAS	55

autronex cc

酸性耐磨金工艺

tel:13681631400

autronex cc是含有钴盐的酸性耐磨镀金工艺，该工艺操作简便，镀液稳定，适宜挂镀、滚镀和选择镀，可在连续电镀机中使用。镀金层均匀光亮，具有极强的抗腐蚀能力，硬度120~190 hv，耐磨力强，接触电阻0.6mw，可焊性好，故适用于印刷线路板插头和接插件等镀金，印制板插头镀金的插拨次数可达1000次之高，是当代世界上最好的酸性耐磨镀金工艺。

一· 镀液配方及操作条件

		范围	最
含金量	g/l	6 ~ 10	
开缸剂b	l/l		0
阳极电流密度	a/dm ²		0
阴极电流密度	挂镀 a/dm ²	0.3 ~ 2.5	
	滚镀 a/dm ²	0.2 ~ 0.5	0
ph值		4.7 ~ 5.2	4

比重	° be	15 ~ 24	
温度		30 ~ 40	
搅拌		强烈	
在1a/dm ² 下镀 1mm厚需时间	min.		
电流效率	mg/amin	70 ~ 85	

二．镀液的配制

充分清洗镀槽，注入1/4所需体积的蒸馏水或去离子水；加热至45℃，边搅拌边加入开缸剂b；(开缸剂b 3l/u，可配5l镀液，不含金)将预先溶于热蒸馏水中的含金量为100g/l的氰化金钾浓溶液缓慢倒入槽中，同时强烈搅拌；(kau(cn)₂含金量不低于68.1%)加蒸馏水至需配体积；调整溶液的ph值和比重。

三．镀液的维护

定期补充氰化金钾溶液(含金量约100g/l)，使溶液的含金量维持在配方范围内，每补充1g金需加入1.47g的氰化金钾和2ml的补充r；补充剂r是液体，200ml/u，其所含有的组份足以同100g金配合使用；金的沉积速度为100g/1250amin，可根据分析数据和安培分钟计的积累数字，经常进行补充；注意经常调整溶液的ph值，提高ph值可用碱式ph值调整盐 1；降低ph值可用酸式ph值调整盐 1；调整溶液的比重可用导电盐 4；如果溶液受到有机物污染时，可用活性炭处理。

特别声明

此说明书内所有提议或关于本公司产品的建议，是以本公司信赖的实验及资料为基础。因不能控制其他从业者的实际操作，故本公司不能保证及负责任何不良后果。此说明书内的所有资料也不能用为侵犯版权的证据。