

# 电镀铜添加剂—酸铜光亮剂510厂家直销

产品名称	电镀铜添加剂—酸铜光亮剂510厂家直销
公司名称	佛山市奇特思贸易有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:奇特思 型号:酸铜光亮剂
公司地址	广东省佛山市南海区罗村北湖一路圣地广场
联系电话	4001133986

## 产品详情

### 一、 特点：

- 1、 镀液控制容易，镀层填平特佳。
- 2、 镀层不容易产生针孔，内应力低，延展性强。
- 3、 镀液稳定性极高，电镀表层清澈闪亮，消除起雾问题。
- 4、 杂质容忍性极高，镀液寿命特长。
- 5、 适合比较复杂的小五金件。

### 二、 镀液组成及操作条件：

原料及操作条件	范围	标准开缸份量

硫酸铜	160~220克/升	200克/升
纯硫酸	50~70克/升	60克/升
氯离子	40~120ppm	80ppm
开缸剂510-mu	4.0~6.0毫升/升	5毫升/升
填平剂510-a	0.4~0.6毫升/升	0.5毫升/升
光亮剂500-b	0.2~0.5毫升/升	0.4毫升/升
温度	18~35	25
阴极电流密度	1-8安培/平方分米	3-5安培/平方分米
阳极电流密度	0.5-3.0安培/平方分米	0.5-3.0安培/平方分米
阴极	磷铜〔磷含量为0.03-0.06%〕	磷铜〔磷含量为0.03-0.06%〕
搅拌方法	空气及阴极摇摆	空气搅拌

### 三、 配制镀液：

- 1、 注入适量的水于代用缸磷铜〔或备用槽中〕，加热到40~50 。所用的水的氯离子含量应低于70ppm。
- 2、 加入所需的硫酸铜，搅拌直完全溶解。
- 3、 加入2-5克/升活性碳粉，搅拌最少一小时。
- 4、 用过滤泵，把溶液滤入清澈的电镀槽内，加水至接近水位。

慢慢加入所需的纯硫酸，此时会产生大量热能，故需强力搅拌，慢慢添加，保持温度不超过60 （注意：添加硫酸时，需要特别小心，应穿上保护衣物，及戴上手套，眼罩，以确保安全）。

- 6、 把镀液冷却到25 。
- 7、 分析镀液中氯离子含量，如不足应加入适量的盐酸，使氯离子含量达至标准。

按操作说明加入适量的510添加剂并搅拌均匀，在正常操作条件下，把镀液弱电解3-5小时，便可正式生产。

#### 四、原料的功用：

硫酸铜提供铜离子，以使在工件表面上还原成铜镀层。镀液中铜含量过低，容易在离电位区造成烧焦现象。相反，铜含量过高时，硫酸铜有可能结晶析出，引致阳极化。

能提高镀液的导电性能。硫酸含量不足时，镀槽电压升高，镀层较易烧焦。硫酸太多时，阳极可能会被钝化。

以盐酸或氯化钠的形式加入。氯离子作为催化剂，帮助添加剂镀出平滑、光亮、细致的镀层。如氯离子含量过低，镀层容易在高、低电位区出现凹凸起伏的条纹，及在低电位区有雾状镀层。如氯离子含量过高时，镀层的光亮及填平会被削弱，而阳极表面就会生成氯化铜，形成一层灰白色薄膜，导致阳极钝化。

510-mu

开缸剂不足时，会令镀层的高、中电位区出现凹凸起伏的条纹；开缸剂过多时，对镀层有明显影响。

510-a 510-a含量过低时，整个电流密度的填平会下降；510-a含量过多时，低电流密度没有填平，与其他位置的镀层有明显分界，但极光亮。

510-b 510-b含量不足时，镀层极易烧焦；510-b含量过多时，会引致低电位区亮度差，分散减弱。

#### 添加剂消耗量

510酸铜光亮铜添加剂	消耗量（1000安培小时）
510-a	70（65-80）毫升/千安培小时
510-b	50（50-70）毫升/千安培小时
510-mu	50（40-60）毫升/千安培小时

咨询热线:4001133986

网址：<http://www.chilters.com>