

电镀铜添加剂—高填平酸铜光亮剂910厂家直销

产品名称	电镀铜添加剂—高填平酸铜光亮剂910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:高填平酸铜光亮剂
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：

范围	标准开缸份量	料及操作条件
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910-mu	4.0~6.0毫升/升	
5毫升/升	填平剂910-a	0.4~0.6毫
升/升	0.5毫升/升	光亮剂9

10-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value="60" hasspace="false" negative="false" numbertype="1" tcsc="0">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value="25" hasspace="false" negative="false" numbertype="1" tcsc="0">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910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。

910-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，对镀层明显影响。

910-a 910-a含量过低时，整个电流密度的填平会下降；

910-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。

910-b 910-b含量不足时，镀层极易烧焦；

910-b含量过多时，会引致低电位区亮度差，分散减弱。

剂消耗量

910酸铜光亮铜添加剂

消耗量（1000安培小时）

910-a

70（65-80）毫升/千安培小时

910-b

50 (50-70) 毫升/千安培小时

910-mu

50 (40-60) 毫升/千安培小时

咨询热线：4001133986 官网：<http://www.chilters.com>