

滚挂镀锡添加剂、光亮剂、开缸剂

产品名称	滚挂镀锡添加剂、光亮剂、开缸剂
公司名称	苏州荳浩新材料有限公司
价格	80.00/公斤
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市玉山镇环庆路锦隆佳园3栋401
联系电话	13063755121

产品详情

技术咨询：132 9119

1663王工

H-1162酸性光亮镀锡

H-1162酸性光亮镀锡工艺，可在金属表面形成光亮银白色的镀层。其电解液稳定性高，适合电子接插件、电子产品、铜材镀锡、钢铁件镀锡、二极管、三极管、PCB线路板等高要求的产品。

1) 产品特点：

- 镀层银白光亮均匀，延展性好，具有良好的焊接、防变色能力；
- 镀液稳定，容易控制。镀液光亮范围宽，深镀能力与整平性能优良，可满足各类复杂零件镀覆要求，滚镀、挂镀均可；
- 特别适宜于电子元器件及电子接插件挂镀、滚镀纯锡，也可用于五金装饰件挂镀及滚镀光亮纯锡；

2) 操作条件：

成分

镀液范围

最佳值

硫酸亚锡	
20.0 - 38.0 g/l	30 g/l
硫酸 (分析纯级)	
150 - 200 g/l	180 g/l H-1162
A (开缸剂)	20.0 -40.0ml/l
30 ml/l H-1162 B (光亮剂)	
1.0 - 3.0 ml/l	2ml/l
温度	
5 - 20 ° C	10 ° C
阴极电流密度 挂镀	
0.5 - 3.5 A/dm ²	2.0 A/dm ²
滚镀	
0.5 - 3.5 A/dm ²	1.0 A/dm ²
阳极电流密度	
1.0 - 2.0 A/dm ²	1.0 A/dm ²
过滤	
推荐 搅拌	
阳极棒搅拌 阳极	
99.99% 纯锡	

3) 镀液配制：

- 在洗干净的镀槽内加入约70%配槽体积的去离子水；
- 小心缓慢加入所需量硫酸，不断搅拌；
- 缓慢加入所需量的硫酸亚锡于溶液中，并不断搅拌；

当硫酸亚锡完全溶解后，补充去离子水到配槽体积的95%，不断搅拌，让溶液冷却至室温或以下；

- 缓慢加入所需量的H-1162开缸剂和H-1162光亮剂，补充去离子水于工作液面，搅拌均匀；

注意：镀槽需清洗干净，建议用5%浓度硫酸浸泡至少数小时。

4) 电镀设备：

- 阳极：纯锡（99.99%），最好不使用钛篮。
- 阳极袋：80-100线聚丙烯袋。新的阳极袋必须在10%（V/V）的硫酸中浸泡数小时，充分漂洗后方可使用。
- 镀槽：钢槽内衬塑料，PVC或PP，不能用钛槽。
- 冷却：需要，应注意热交换管应用聚四氟乙烯、铅管、特氟龙或石墨，最好不用钛管。
- 阴极移动：挂镀：1-3米/min,平行于阳极移动；滚镀：3-9转/分钟；

注意：不能高速移动

