

沉镍加工 汉铭表面处理 苏州沉镍

产品名称	沉镍加工 汉铭表面处理 苏州沉镍
公司名称	宣城汉铭表面处理有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市宣州区经济北开发区松泉西路
联系电话	18949552994 18949552994

产品详情

沉镍金工艺中DI水的作用是什么

相信很多对电镀有些了解的朋友，都听说过DI水，那么DI水的作用在沉镍金工艺中起着什么样的做样呢？

沉镍金生产过程中，“清洗生产”的要领十分重要，因沉镍金制程相当敏感、抗污染程度低，因此，沉镍加工，生产中所使用的各种化学试剂如硫酸、过硫酸钠等都应是CP级以上的。DI水的使用更是必不可少，所有的要水槽必须用DI水开缸、补充液位。同时，清洗要水槽时后也应该用DI水循环清洗二次。在镍缸、金缸前后均应至少各有一道DI水洗。并且对DI水的品质亦须经常监测，尤其要注意其中的Cl⁻含量。

此外，在沉镍金之后的工序中，对沉镍金板也须格外保护，一定要使用DI水来洗板。同时注意在清洗或烘干过铜板、喷锡板后，再用同一部机器进行沉镍金板生产时，务必将机器清洗干净。否则，残存的Cu²⁺、Sn会对沉镍金板产生严重影响。

化学镀镍溶液该怎样维护？

我们都知道工件在化学镀镍（即沉镍）的工程中，是需要电溶液的参与。那么在生产中如何维护化学镀镍溶液？

1)为了防止金属和非金属固体颗粒触发镀液自然分解，必须保持化学镀镍液的清洁，如槽子加盖，溶液最好连续过滤，也可以每班过滤一次。

2)每天班后必须用1：1xiao酸浸泡槽壁以去除化学镀镍液的沉积物。

3)不得将固态化学药品直接加入槽中，应先配成溶液后，. 并将化学镀镍液降温到70 以下，方可在不

断搅拌下缓慢加入化学镀镍液中，切忌加料过急。

4)保持化学镀镍的负荷量，每升镀液负荷范围在 $0.5 \sim 1.25 \text{dm}^2$ ，最佳为 1dm^2 。

5)工作中严防铅、锡、镉、铬酸、硫化物、代硫酸盐污染化学镀镍液。少量金属杂质可以进行低电流密度电解除去。

6)防止局部温度过热。

7)经常观察并及时调整化学镀镍液的pH值。

由于化学镀镍-磷合金兼有硬度高、耐磨、耐腐蚀，能阻挡铜和金的互扩散以及可镀非导体等特性，电镀沉镍，因而它的可焊性在电子工业中显得尤为重要。在电子工业中，轻金属元件常用化学镀镍-磷改善其钎焊性能。镍-磷镀层的钎焊性与它的含磷量成反比，低磷[0.1%~3%（质量）]镀层容易钎焊，当磷含量从3%（质量）提高到7%（质量）时，表面沉镍，钎焊性能逐渐变差，7%（质量）以上镀层就难以钎焊，这与磷含量提高使表面钝化加剧有关。

半导体装置的零件表面为了改善对锡焊的润湿性，可进行化学镀镍。锡焊球对化学镀镍的润湿性随磷含量增加而降低，磷含量小于5%（质量）的镀层的润湿性与电镀镍相差不大，磷含量大于7%（质量）其润湿性与磷含量成反比，磷含量大于11%（质量）润湿性很差。一定温度下（ > 300 ）热处理可以提高镀层对锡球的润湿性，但高温热处理（ 600 ）由于氧化而使得润湿性急剧下降。除了磷含量影响镀层的可焊性外，其他因素如搁置时间、镀层厚度、热处理、焊接条件（温度、焊料、熔剂等）以及焊接气氛等都对镀层的可焊性产生影响。镀液工艺参数对钎焊性也有影响，苏州沉镍，随着次亚磷酸钠浓度降低或施镀温度升高镀层的钎焊性能提高。总之，低磷、新鲜、活化的镀层表面容易钎焊。从二甲胺硼烷（DMAB）镀液中获得的镀层，不管其硼含量多少，沉积后立即钎焊，都有良好的钎焊性。镍-硼镀层的钎焊性能优于镍-磷镀层。所有化学镀镍层的钎焊性会因空气中存在超常浓度 SO_2 而受到显著影响。大气中的氯或含氯物质同样对各种化学镀镍层的钎焊性有害。高湿度和高温同样对钎焊性不利。

沉镍加工-汉铭表面处理(在线咨询)-苏州沉镍由宣城汉铭表面处理有限公司提供。宣城汉铭表面处理有限公司（www.xchmdd.com）是从事“模具电镀,表面处理”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：席经理。