

SUPER-760 直上镍电镀工艺

SUPER-760 NICKEL PLATING PROCESS

(一) 特点

1. 具有快速光亮，超强填平能力。
2. 镀层柔软，均镀能力强，低电位覆盖力佳。
3. 操作稳定，分解产物少，杂质容忍亦高。
4. 光剂浓度高，消耗量少。
5. 特别适合于电镀时间短、出光快、填平度要求高的直上镍工艺。

(二) 镀液组成及操作条件

原料及操作条件	范围	标准
硫酸镍 (NiSO ₄ · 6H ₂ O)	200-280 克/升	250 克/升
氯化镍 (NiCl ₂ · 6H ₂ O)	40 - 70	50 克/升
硼酸 (H ₃ BO ₃)	40 - 55	45 克/升
主光剂 Super-760 (Brighter Super-760)	0.3-0.6	0.4 毫升/升
柔软剂 (SA-761 Additive)	3-5	4 毫升/升
湿润剂 Y-19 (Nickel Additive Y-19)	0.5-1.5	1 毫升/升
温度	50 - 60 ℃ (< 65 ℃)	55 ℃
pH	4.0 - 4.8	4.5
阴极电流密度	0.5 - 2 ASD	
电流效率	95 - 98%	
沉积速度 (55 ℃, 5ASD)	1um/分钟	

(三) 配制镀液

如需继续阅读或下载其他技术参数内容，欢迎扫码联系获取更多.....

