

CUPRACID 910 光亮酸铜电镀工艺

(一) 特點

CUPRACID 910 工艺为硫酸型体系光亮镀铜，镀层具有低内应力、高延展性。容易控制，使用于金属和塑料电镀。

CUPRACID 910 出光速度快，并且镀层具有十分清亮的表面效果。

CUPRACID 910 酸铜光剂具有优良的深镀能力和极其良好的走位能力。

CUPRACID 910 酸铜光剂操作范围宽，光剂消耗量少。

(二) 設備

循环过滤 建议连续过滤，棉芯孔径以5 微米为佳，要求过滤泵在1小时内将镀液过滤5-10 次。

槽体材料 柔钢槽内衬聚氯乙烯、聚脂等强化材料或其它合适的塑料。

温度控制 加温及冷却管可用石墨、钛、聚四氟乙烯(PTFE)、聚氯乙烯或聚乙烯等材料。

阴极摇摆 镀液搅拌以空气搅拌为主，同时设置阴极摇摆则效果更好。在横向移动时，冲程幅度为100 毫米，每分钟来回摆动20-25 次；上下移动时，冲程幅度为60 毫米，每分钟上下摆动 25-30 次。

空气搅拌 镀液需要平均而强烈的空气搅拌，所需的空气由附有过滤器的低压无油气泵供应，所需气量约为12-20 立方米/小时/每平方米液面。打气管距槽底30-80 毫米，摆放方向与阴极铜棒平行，气管需钻有两排直径3 毫米的小孔，45 度角面向槽底，两排小孔应相对交错，每边间距80-100 毫米，小孔交错间距40-50 毫米。镀槽最好设置两根或以上的打气管，气管采用聚氯乙烯或聚乙烯等材料，内径约20-40 毫米，两管距离150-250 毫米。阳极含磷0.03-0.06%的磷铜，阳极置于钛蓝内，套上耐酸的人造纤维阳极袋。

(三) 鍍液組成及操作條件

原料及操作條件	範圍	標準 (一般開缸份)
硫酸铜(CuSO4 5H2O)	195-225	200 克/升
纯硫酸(比重 1.84 克/立方厘米)	27-40	35 毫升/升
氯离子	60-120	80 毫克/升
酸铜910MU CUPRACID 910 MAKE UP	5-10	8 毫升/升
酸铜910 A CUPRACID 910 A	0.4-0.7	0.6 毫升/升
酸铜910 B CUPRACID 910 B	0.3-0.5	0.4 毫升/升
金属铜		55 克/升
镀液比重		1.17 克/立方厘米(20℃)

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.....

