

M-601 塑料电镀加速剂

(一) 特点

M-601 塑料电镀加速剂用于钎活化后的工序，把塑料表面的钎锡沉积层中多余的锡溶解，露出钎金属，使后续的沉镍或沉铜工序能顺利进行，同时避免挂具胶上镀。

1. 使用寿命长，更换周期最长可达半年以上。
2. 开槽成本低，开缸只需要 45 毫升/升左右。
3. 操作简单维护容易，平时只需要分析补充即可。
4. 使用温度范围比较宽，即使在 20℃ 左右也可以有比较好的解胶效果。

(二) 工艺条件

原料及操作条件	范围	建议开缸量
M-601 塑料电镀加速剂	30-70 毫升/升	45 毫升/升
纯水	920-970 毫升/升	950 毫升/升
时间	2-5 分钟	3 分钟(或与活化时间按 1-2 倍)
pH	<1 (不用监控)	
温度	30-60℃	45℃

(三) 设备

槽体材料	聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯等强化材料PVC或其它合适的塑料
加热器	PTFE 聚四氟乙烯
过滤	建议使用 1 微米棉芯过滤
搅拌	空气搅拌，机械搅拌
抽气	使用建议

(四) 补充及维护

平时根据分析补充，当溶液变混浊或处理面积已超过 5 平方米/升建议更换，重新开缸。

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.....

