

焦铜光泽剂

KPAY-3N

药浴组成

名称	范围	挂镀标准	滚镀标准
焦磷酸铜	70-100g/L	85g/l	85g/L
金属铜	23-35g/L	30g/l	30g/L
焦磷酸钾	270-330g/L	320g/l	390-410g/L
P 比	6.5-7.5	7	8.5-9
PH	8.6-7.5	9	8.8-9
氨水 (28%)	1-3ml/L	3ml/L	0.5-1.5ml/L
KAPY-3N	2-4ml/L	3ml/L	1-2ml/L

作业条件

	范围	条件	
浴温	50-60°C	55°C	太低有白雾 太高产生磷酸
阴极电流密度	2-6A/dm ²	4A/dm ²	
搅拌	空气搅拌	防止高区烧焦或针孔	
过滤	间断/连续	作业后施行	
阳极	电解铜	纯度高的电解铜	

不纯物的影响

	容许量	影响	出去方法
氰化物	2-5pm	低区白雾状	过滤或弱电解
铁	0.3-2g/l	高区平整性恶化	弱电解
六价铬	1-2ppm	低区光泽恶化	弱电解
铝	0.1g/l	白雾	弱电解及过滤
钙	0.2g/l	白雾	无, 避免混入
磷酸	60-100g/l	光泽平整性变差	无, 避免混入
有机物		光泽不良或针孔	活性炭过滤

特性

光泽、整平、延展性优良, 挂镀或滚镀均可使用。

应用范围

酸铜、镍前或塑胶的底层电镀。

铜金属

浓度过高或过低会发生烧焦及雾状。

焦磷酸钾

浓度高时覆盖性佳但光泽会移至低区。

P 比 (P2O7/CU)

高时阳极溶解和导电性好但阴极效率会变低且易烧焦。

低时阳极溶解和覆盖力会变差, PH 也会降低。

PH

正常作业下会降低。要提高请使用苛性钾, 降低可使用焦磷酸, 过低时易形成磷酸, 过高会产生铜沉淀。氨水可提升光泽和阳极溶解。过量时低区光泽和覆盖力会变差。

KAPY-3N

活性炭会除去大部分, 处理后请补充 2cc/L。

用水稀释 2-3 倍后再添加。

补给方法

KAPY-3N 的消耗量很难依电流计算。

请配合作业时间按 0.6-1cc/LTR/8h 补充。

活性炭处理后请补给 2cc/LTR。

包装规格

25kg/灰桶

可供应 3 倍浓缩

此说明书的所有内容与建议是以本公司的实验数据为基准, 由于各使用者在操作及设备上有差异, 因此对于相关产品使用结果不作任何保证亦不负不良结果所导致的损害责任。

此说明书内所有资料, 亦不得作为侵犯版权之证据。

