

焦铜光泽剂

KPAY-3N

药浴组成

名称	范围	掛镀标准	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, 掛镀或滚镀均可使用。

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 (P207/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

