

耐焊锡性镍 FB (滾鍍)

药浴组成及作业条件

名称	浓度范围	标准
硫酸镍	80-180g/L	130 g/L
氯化镍	65-120g/L	90 g/L
硼酸	25-50 g/L	35 g/L
FB -B1(柔软剂)	15-30ml/L	20ml/L
FB -B2(填平剂)	0.6-1.2 ml/L	0.8 ml/L
电压(滾鍍)	6-15V	
浴温	40-60°C	50 °C
PH	4.2-4.6	4.4
过滤	连续过滤(不添加活性炭)	

浴温

太低時光澤速度變慢.而硼酸濃度太高時會有沈澱的現象.

PH

太低時會造成金屬不純物增加.太高時鍍層會脆化.正常作業時

PH 會上升, 請用稀釋的硫酸或鹽酸來調低 PH.

調升 PH 時可在過濾機內放入碳酸鎳或空電解.

特性

具有優良的柔軟性、均勻的電著性及被覆力, 焊錫性及加工性優良. 優美的白色調光澤, 範圍可達深低電流區, 系統穩定且管理簡單.

鎳濃度

鎳濃度增加, 光澤和平整會移向高電流區.

鎳濃度減少會提升均勻電著性但光澤平整會變差.

氯離子濃度

對於得到優良的鍍層是非常重要的.

氯離子少時. 覆蓋力變差, 在低區可能產生漏鍍,

光澤變差, 斑點或鍍層不均勻.

而氯離子過多時, 鍍層的柔軟性會變差.

硼酸

不足時, 鍍層的柔軟性會變差. 容易二次導電造成密著不良
一般來說.25-30 g/L 以上是不會有問題的.

FB-B1(柔软剂)

不足時, 鍍層的柔軟性及覆蓋力變差

過量不會有不良的影響.

FB -B2(填平剂)

過少時光澤會不足

過量時光澤性良好, 但柔軟性及覆蓋力會變差.

补给方法

消耗量参考如下:

FB-B1 100-150ml/KAH

FB-B2 80-100ml/KAH

活性炭过滤后, 补给量参考如下:

FB-B1 1.5-2ml/L

FB-B2 0.25-0.5 ml/L

