CU-701硫酸盐镀铜光亮剂

产 品 说 明 书

一、特　点

CU-701酸铜光亮剂是我司经过长期不懈的努力，选用进口原料和优质染料，研发生产的一款可媲美目前市场上主流同类进口光亮剂的产品，具有以下特点：

1、光亮度超好，整平性和走位能力佳，在低电区也有较好的整平和光亮度；

2、镀层内应力小、且耐腐蚀性好；

3、用量省，容许范围宽，常温操作即可。

二、配方和工艺条件

名　称	工艺范围	建议用量
硫酸铜(纯度越高越好)	180～240 g/L	220 g/L
硫酸(至少CP级)	50～70 g/L	60 g/L
氯离子	40～100 mg/L	60 mg/L
CU-701开缸剂C	4～6mL/L	5 mL/L
CU-701A剂	0.3～0.6mL/L	0.5 mL/L
CU-701B剂	0.3～0.6mL/L	0.5 mL/L
温 度	20～30℃	25℃
阴极DK(电流密度)	1.5～6.0A/dm2	1.5～6.0A/dm2
阳极DK(电流密度)	0.5～2.5A/dm2	0.5～2.5A/dm2
阳 极	0.03～0.06%磷铜板	0.03～0.06%磷铜板
空气搅拌、循环过滤	需　要	需　要

注：镀液需用纯水配制。

三、槽液维护

1、各种原材料纯度越高、杂质越少，更利于稳定镀液，槽液配制需用纯水；

2、光亮剂消耗量：A剂是主光剂和深镀剂，B剂是整平剂，尤其在高DK区域，与A剂配合产生镜面光亮

本资料参数为典型参考值，实际使用需按基材、槽体、装载量、水质与整流条件调整；需要对应工况的参数建议，请联系我们取样验证。

70mL/KAH，当然也可根据镀件要求做适当调整，如要深镀能力好些可稍多加些A剂，如要整平能力好些可稍多加些B剂，但两者最好不要相差10mL；C剂在配槽和转缸时用的多一些，平时消耗量约为20～30mL/KAH，另外每补充1Kg硫酸铜时也要补充C剂约50～60mL毫升，C剂也有消除针孔的作用；光亮剂补加时要分别补充，不可混合后加入；

3、温度尽量控制在25℃左右，最低不能低于20℃，最高不能超过35℃。如温度太低容易烧坏镀件，温度太高则镀件表面容易生成斑块，而且光亮剂消耗量也会增加，天热时最好用冷却装置，这样既保证了镀层质量又降低了光亮剂的消耗量。

南京华仁新材料科技有限公司