CU-702电铸级硫酸盐镀铜光亮剂

产 品 说 明 书

一、特　点

1、镀层结晶细致、深镀能力好；

2、固体型光亮剂方便携带，使用时只要用80℃左右蒸馏水溶解即可；

二、配方和工艺条件（g/L）

名　称	工艺范围	最佳用量
硫酸铜	200～240 g/L	220 g/L
硫酸(CP级)	55～75 g/L	65 g/L
氯离子	30～100 mg/L	40 mg/L
I光亮剂(紫色液体)	3.5～4.5 mL/L	4 mL/L
II光亮剂(蓝绿色液体)	0.8～1.2 mL/L	1 mL/L
PN深镀剂(稀释20倍的用量)	0.4～0.6 mL/L	0.5 mL/L
温 度	15～40℃	20～30℃
阴极Dk	1.5～8A/dm2	3～5A/dm2
阳极Dk	0.5～2.5A/dm2	0.5～2.5A/dm2
阳 极	0.035～0.075%磷铜板	0.035～0.075%磷铜板
空气搅拌、循环过滤、阴极移动	需 要	需 要

三、溶解方法

1、将SAC-I型固体光亮剂100g倒入烧杯中，加入1升热的蒸馏水或在电炉上加热至80℃左右，不断搅拌，即溶解成紫色透明液体，再用常温蒸馏水稀释至5升备用；

2、SAC-II型的溶解方法同I型一样，将100g固体光亮剂溶解成5升蓝绿色液体光亮剂备用；

3、PN深镀剂稀释20倍后备用；

四、光亮剂的补充

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。

2、I型是光亮剂，开缸和平时补加都要用，25℃时消耗量约200～300mL/KAH，温度高时采用上限，温度低时采用下限；

3、II型是防焦剂，当镀层出现烧焦或电流密度范围缩小时可酌情添加，用量为I 型的1/5；

4、镀液深镀能力差时需加稀释20倍的PN深镀剂0.1～0.2 mL/L，消耗量50～80mL/KAH。

南京华仁新材料科技有限公司