

电镀纯锡添加剂 Sn808

产品简介

Sn808 为适用于硫酸亚锡镀液的镀亚色镀层添加剂，具有超高的抗氧化能力，使用方便等特性，在多家客户的实际表现上超过了远超同行，是图形电镀技术上的领先产品。

操作条件

硫酸亚锡	30g/L (25-35g/L)
硫酸	184g/L (165-220g/L)
纯锡添加剂	Sn808 25ml/L (20-30ml/L)
温度	20°C (15-25°C)
阴极电流密度	13ASF (10-20ASF, 依照基体铜的厚度和电镀时间而定)
搅拌	机械式阴极摆动, 摆动次数为 15-25 来回/分钟, 摆动幅度为 5-8cm
过滤	连续过滤 (5-10 微米聚丙烯滤芯)
振动装置	振动马达
阳极	纯锡 99.9%, 特制金属高铅篮或不锈钢钩, 用聚丙烯阳极袋, 不得使用钛材质
槽体材质	PVC 或 PP
沉积速度	0.65um/min (1.5ASD)

配槽程序

地址: 南通高新技术产业开发区金鼎路 26 号 E-mail circuit01@pcbchemical.com
网址: <http://www.circuit-ele.com> 电话: 0513-86102886 传真: 0513-86102887

- 1.清洗工作槽，加入约体积 80%的纯水。
- 2.依次加入所需的硫酸、温度降至 30℃后添加硫酸亚锡使之完全溶解。
- 3.待槽液冷却至室温加入 30ml/L 纯锡添加剂 Sn808,保持连续过滤。
- 4.挂好阳极，以电流密度 5ASF，做约 2H 左右的弱电解，并调整镀液含量。
- 5.最后用 15ASF 镀 30 分钟以后，即可试板。

槽液维护

- 1.电镀前预浸用 10%硫酸，能保持镀液中的硫酸成分在做好的范围。
- 2.每 1-2 天更换镀锡后水洗缸一次。
- 3.每 1000A.H 补充 Sn808 约 240~300ml.
- 4.每周根据 HuLL-SeLL 槽结果调整锡光剂含量一次。
- 5.每周对硫酸亚锡、硫酸等含量分析 1-2 次并调整至最佳值,同时用 3-5ASF 电流密度拖缸 1-2 小时。
- 6.正常生产，每周对阳极添加一次，以保持阳极面积是阳极板面积的 1 倍以上，同时在添加后用 3-5ASF 电流密度 3-5 小时。
- 7.温度最佳范围是 20-25℃。温度越高，光亮剂消耗量增大。
- 8.采用连续过滤的方式过滤，流量为 2-3 循环/小时，并且每个月更换棉芯一次同时每个月用碳芯过滤一次（4-6 小时）。
- 9.每 1-2 个月清洗阳极一次，每一年做一次四价锡沉降处理，沉降剂建议采用我司絮凝剂 SN810。