



APd-2

Процесс химического палладирования

Процесс предназначен для получения тонкого палладиевого покрытия на подслое химического никеля толщиной 6 мкм, полученном из раствора химического никелирования AN-7, или непосредственно на меди в производстве печатных плат. Палладиевое покрытие – ровное, плотное и мелкозернистое. Оно хорошо паяется, что особенно важно при производстве печатных плат.

Процесс предлагается взамен процесса нанесения сплава олово-свинец или взамен оловянирования. В специальных случаях процесс предлагается как альтернатива процессу иммерсионного золочения IMA-3, особенно при пайке алюминиевых выводов.

Состав раствора:

Техническая консультация

Наименование компонента	Концентрация
1. Добавка APd-2, см ³ /дм ³	100 - 330
2. Гипофосфит натрия (NaH ₂ PO ₂ · H ₂ O), г/дм ³	5 - 15



Режим работы:

Техническая консультация

Параметр	Значение
1. pH	6,0 - 6,5
2. Температура, °C	60 - 70
3. Плотность загрузки, дм ² /дм ³	0,5 - 2,0
4. Скорость осаждения, м/час	1 - 5
5. Фильтрация	Постоянная
6. Перемешивание	Покачивание штанги со скоростью (0,8 - 1,6) м/мин или сжатый воздух

В процессе палладирования концентрацию палладия в рабочем растворе необходимо поддерживать (0,5 - 1,0) г/дм³. Корректирование раствора проводят добавкой APd-2B по данным анализа.

APdNi-2

Процесс получения химического покрытия сплавом палладий-никель



Процесс предназначен для нанесения тонкого покрытия сплавом палладий-никель непосредственно на медь или на подслои химического никеля толщиной 6 мкм, полученный из раствора химического никелирования AN-7. Получаемое покрытие – плотное и мелкозернистое. Оно хорошо паяется, что особенно важно при производстве печатных плат.

Процесс предлагается взамен процесса нанесения сплава олово-свинец с последующим оплавлением или выравниванием сжатым воздухом (HASL). В отдельных случаях процесс предлагается как альтернатива процессу иммерсионного золочения IMA-3, особенно при пайке алюминиевых выводов. Покрытие палладий-никель, полученное по настоящей технологии, в некоторых случаях (при использовании комбинированных методов крепления выводов) является более универсальным, чем химическое покрытие палладия или иммерсионного золота.

Состав раствора:

Техническая консультация

Наименование компонента	Концентрация
1. Добавка APdNi-2A, см ³ /дм ³	100 - 330
2. Добавка APdNi-2C, см ³ /дм ³	65 - 220
3. Гипофосфит натрия (NaH ₂ PO ₂ · H ₂ O), г/дм ³	5 - 15

Режим работы:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Техническая консультация

Параметр	Значение
1. pH	6,0 - 6,5
2. Температура, °C	60 - 70
3. Плотность загрузки, $\text{дм}^2/\text{дм}^3$	0,5 - 2,0
4. Скорость осаждения, $\mu\text{м}/\text{час}$	1 - 6
5. Фильтрация	Постоянная
6. Перемешивание	Покачивание штанги со скоростью (0,8 - 1,6) м/мин или сжатый воздух

В процессе работы концентрацию палладия необходимо поддерживать (0,5 - 1,0) г/дм³, а концентрация никеля (0,8 - 2,6) г/дм³. Концентрацию палладия корректируют добавкой APdNi-2B, концентрацию никеля - добавкой APdNi-2C по данным анализа.

По вопросам приобретения **процесса химического палладирования, процесса получения химического покрытия** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: