



A-CuS

Процесс химического меднения

Процесс предназначен для нанесения медного покрытия на предварительно активированную поверхность печатных плат.

Получаемое покрытие является плотным, ровным, хорошо сцепленным с основой и имеет красивый розовый цвет.

Процесс обладает высокой стабильностью.

Состав раствора:

Техническая консультация

Наименование компонента	Концентрация
1. Медь сернокислая 5-водная, г/дм ³	10 - 15
2. Трилон Б, г/дм ³	25 - 30
3. Натр едкий, г/дм ³	10 - 14
4. Формалин, 40 %-ный раствор, см ³ /дм ³	15 - 20
5. Добавка A-CuS, см ³ /дм ³	0,8 - 1,2

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	12,6 – 12,8
2. Температура, °C	20 – 25
3. Плотность загрузки, $\text{дм}^2/\text{дм}^3$	1 – 3
4. Скорость осаждения покрытия, $\mu\text{м}/20 \text{ мин}$	0,7 – 1,0
5. Фильтрация	Постоянная, не менее 1 объем/час
6. Перемешивание	Покачивание штанги со скоростью (0,8 – 1,6) м/мин

Ориентировочная норма расхода добавки A-CuS составляет 1 см³/м².

RV-P и RV-B

Процессы электрохимического меднения печатных плат

Процесс RV-P предназначен для получения полублестящего, а процесс RV-B – блестящего медного покрытия на печатных платах из сернокислых электролитов как при предварительном меднении (“затяжке”), так и при электрохимическом меднении.

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



В зависимости от требований заказчика к блеску покрытия в ваннах “затяжки” и электрохимического меднения может применяться только одна добавка или обе в комбинированном варианте.

Процессы RV-P и RV-B обладают исключительной микровыравнивающей способностью в сочетании с пластичностью получаемого покрытия. При соблюдении режима эксплуатации электролита относительное удлинение достигает 20 %.

Высокая рассеивающая способность позволяет получать качественное покрытие при больших соотношениях толщины платы к диаметру отверстий (до 10 : 1).

Электролит отличается стабильностью и устойчивостью к загрязнениям органическими загрязнениями и металлами.

Состав электролита:

Техническая консультация

Наименование компонента	Концентрация
1. Медь (II) сернокислая 5-водная, г/дм ³	40 – 80
2. Кислота серная (d = 1,84), г/дм ³	160 – 220
3. Натрий хлористый, мг/дм ³	60 – 80
4. Добавка RV-P (или RV-B), см ³ /дм ³	3,0 – 5,5

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. Катодная плотность тока, А/дм ²	1 - 3
2. Анодная плотность тока, А/дм ²	1,0 - 1,5 (возможен и более широкий интервал при отсутствии пассивации анодов)
3. Температура, °C	20 - 30
4. Скорость осаждения покрытия, мм/мин	0,5 (при плотности тока 2 А/дм ²)
5. Перемешивание	Сжатый воздух и покачивание штанги со скоростью (0,8 - 1,6) м/мин
6. Фильтрация	Постоянная

Аноды - медь, содержащая (0,03 - 0,06) % фосфора.

Ориентировочная норма расхода добавок составляет (1,5 - 2,0) дм³ на 10.000 А · час.

По вопросам приобретения **процессов химического и электрохимического меднения плат** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам:

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