



Перманганатная очистка позволяет снять наволакивание смолы с торцев внутренних контактных площадок МПП и придать стенкам отверстий необходимую шероховатость для хорошей адгезии металла при металлизации стенок отверстий.

- Сенсibilизатор, часть А (ПО 401 А) ТУ 2620-016-20809146-2008
- Сенсibilизатор, часть Б (ПО 401 Б) ТУ 2480-017-20809146-2008
- Окислитель ПО 402 А ТУ 2620-018-20809146-2008
- Буфер ПО 402 Б ТУ 2620-019-20809146-2008
- Стабилизатор ПО 402 С ТУ 2620-020-20809146-2008
- Нейтрализатор, часть А (ПО 403 А) ТУ 2630-021-20809146-2008
- Нейтрализатор, часть Б (ПО 403 Б) ТУ 2620-022-20809146-2008

ПО 403 А и Б разливаются в 10л и 5 л канистры.

ПО 402 А фасуется в пластиковые вёдра с крышкой по 5кг и 10кг

ПО 401 А,Б и ПО 402 Б,С разливаются в 10л и 25л канистры.

Основные этапы процесса ПО 400 и используемые материалы:

[Техническая консультация](#)

№	Операция	Температура, С	Время обработки, мин.	Примечание
---	----------	----------------	-----------------------	------------



1	Сенсибилизация (ПО 401)	65 — 70	8-10	Эффективно очищаются отверстия от частиц, оставшихся после сверления, а также - сенсибилизируются и кондиционируются стенки отверстий для оптимальной последующей обработки в перманганатном растворе.
2	Перманганатная обработка (ПО 402)	65 — 70	8-10	Обеспечивается получение микрошероховатой поверхности для лучшей абсорбции катализатора, значительно повышая адгезию меди к стенкам отверстий и устраняя образование пустот от натеков смолы при сверлении.
3	Нейтрализация (ПО 403)	38 — 43	3-5	Происходит полная нейтрализация и удаление остатков марганца из отверстий. Состав содержит компонент для травления стекла, обеспечивая оптимальное матирование стекловолокон для высокой адгезии меди к стеклянной части стенок отверстий.

При выполнении процесса ПО 400 не происходит сильное вытравливание смолы с оголением стеклоткани и не возникает дефекта проникновения металлизации вдоль стекловолокон.

По вопросам приобретения **Продукты для перманганатной обработки отверстий МПП ПО400** 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