



新榮科技公司

SUN WING TECHNOLOGY COMPANY

九龍塘尾道 54-58 號永利工業大廈二樓 205 室

Room 205, 2/F, Wing Lee Ind. Bldg, 54-58, Tong Mei Rd., Kln, HK

Tel: 2396 2884, 2332 8806 Fax: 2787 4865

E-mail: sunwingt@netvigator.com Web Site: <http://www.sunwingtechnology.com>

無鉛白銅錫電鍍工藝

白銅錫是因應人體對鎳敏感而發展的電鍍工藝，鍍層含銅 67%含錫 31%含鋅 2%，絕對不否鉛，符合 RoSH，專為取代光鎳之用，硬度 350-400VHN500，操作容易，鍍層平滑雪白，厚度可達 5 微米，歐洲製造。

操作條件

	最佳值	範圍
銅濃度	8 克/升	6-10 克/升
錫濃度	12 克/升	9-15 克/升
鋅濃度	2 克/升	1.5-3 克/升
游離氰化鉀	25 克/升	22-30 克/升
氫氧化鉀	12 克/升	10-15 克/升
酸鹼度 pH 值	≥13	13-13.5
溫度	60°C	58-64°C
電流密度	2.0 安培/平方公分	0.5-3.0 安培/平方公分
攪拌	適中	
沉積速率	1 咪/3.3 分鐘	
陽極	碳板或 316 不銹鋼	
過濾	需要，以 1-5 微米濾芯過濾	

開缸步驟：以 100 公升缸為例

加 1kg 氫氧化鉀溶解後再右 3.9kg/l 的氰化鉀溶解，然後加入銅、錫、鋅鹽各 1.5kg, 3.2kg, 0.36kg 和 2kg 羅氏鹽，攪拌至全部溶解(加熱至 60°C)，加入 3g/l 活性碳攪拌，靜止 2 小時後過濾，清液加入 5 公升開缸劑攪勻，再測試 KCN, KOH 和 pH 並調到範圍，即可試鍍。

補充及維護： 4500 安培分鐘

補加： 氰化亞銅： 96 克， 氰化鉀： 150 克， 氰化鋅： 5.4 克， 錫水 0.8Lt(Sn=100g/l)

光劑： 0.2Lt 和 添加劑 0.01Lt， 補加量需分析後再調整