



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>

新錫鈷合金電鍍 (New Sn-Co Plating) 代鈹或白銅錫

新錫鈷合金電鍍乃最新研製之產品，鍍層比一般錫鈷電鍍更為雪白，其鍍層與鈹鍍層相似，溶液很穩定、無毒性及有良好的覆蓋力。

優點：

1. 合金電鍍鍍層與鈹鍍層很相似
2. 組成溶液很穩定，易於控制
3. 鍍液組成易控制
4. 覆蓋力良好，任何鍍件效果良好
5. 鍍液無毒無味和對人體無害
6. 鍍液組成容易分析

溶液組成：

SC Starter (開缸劑) 500ml/lt
SC Brightener (光劑) 100ml/lt

操作條件：

	掛鍍		滾鍍	
	最好	範圍	最好	範圍
溫度	50°C	48-55°C	50°C	45-55°C
pH	8.2	8.0-8.5	8.2	8.0-8.5
電流密度	0.8A/dm ²	0.4-1.0A/dm ²	與電 Ni 相似	
時間	2 分鐘	1-7 分鐘	20 分鐘	10-30 分鐘
電流濃度	0.5(A/升)		0.5(A/升)	
陽極：陰極	1:1-1:2			
電壓	10V			
波美	28-33 Be			
陽極	碳或錫陽極			
過濾	連續過濾			
攪拌	陰極搖擺			
加熱	石英電筆或鈦熱交換器			

電鍍液之控制

1. 化學品及光劑之添加量

	<u>1000 安培分鐘後之添加量</u>	
	<u>掛鍍</u>	<u>滾鍍</u>
補充劑	80-100 毫升	120-160 毫升
R1, R2 各		
SC 光劑	60-80 毫升	120-160 毫升

注意事項:

一般情況只需加補充劑及光澤劑，若波美度下降要補充導電鹽。
補充量需定期分析後再調整。

2. pH之控制

pH 之度數要控制於 8.2 之間，加聚磷酸可降低其 pH 值，加氫氧化鉀可升高其 pH 值。

3. 抗腐能力

鍍後做鈍化處理則其液層有更良好之抗腐蝕性能力。