

تاریخ: / /
پیوست:
شماره:

دستورالعمل آبکاری مس اسیدی

Altracop AC-CI

۱- مقدمه:

التراکاپ یک محلول مس اسیدی با راندمان بسیار بالا بوده که برای پروسه های ثابت و گردان مناسب باشد. با استفاده از این افزودنی پوششی بسیار درخشان، نرم و انعطاف پذیر با قدرت پرکنندگی و خش پرکنی در تمامی دانسیته های جریان خواهید داشت.

ULTRACOP AC-4 دارای ویژگی به شرح ذیل می باشد:

- با استفاده از ایننوع برآقی دیگر نیازی به محصولات با کیفیت پایین نخواهید داشت.
- از تشکیل ترکیبات مس مزاحم جلوگیری می کند.
- بدون نیاز به تصفیه با آب اکسیژنه و کربن فعال

۲- ویژگی ها:

- دارای قدرت خش پرکنی و برآقیت در تمامی دانسیته های جریان برق قطعه
- در صورت استفاده مداوم آلودگی های آلی ناشی از شکسته شدن موکول های برآقی را در محلول نخواهیم داشت.
- محدوده ی دمایی بین ۱۵-۳۵ درجه می باشد.
- بدون نیاز به تصفیه با آب اکسیژنه و کربن اکتیو

۳- ساخت محلول

- حجم وان آبکاری تا ۲/۳ با آب مقطر پر نمائید.
- مقدار محاسبه شده از سولفات مس را اضافه نمائید.
- با مقدار کمی کربن اکتیو محلول را فیلترنمائید.
- مقدار لازم از اسید سولفوریک را به آرامی به محلول اضافه نمائید.

تاریخ: / /
 پیوست:
 شماره:

- مقدار مورد نیاز برآقی مس اسیدی ULTRACOP AC-4 ، کمک برآقی مس اسیدی ULTRACOP AC-4B ،
 برآقی مس اسیدی ساخت ULTRACOP AC-4MU را اضافه کرده .

- کلرید سدیم را ۱۲۰ میلی گرم در لیتر تنظیم کنید.

- سطح عملیات و دما را تنظیم کرده و بعد دوباره کاملاً مخلوط کنید.

مقدار بهینه	میزان مصرف	افزودنی
200 g/l	170-220 g/l	سولفات مس
70 g/l	50-80 g/l	اسید سولفوریک
70ppm	30-100 ppm	کلر
8 ml/l	5-10 ml/l	ULTRACOP AC-4MU
0.5 ml/l	0.2-0.8 ml/l	ULTRACOP AC-4B
0.4 ml/l	0.2 -1.0 ml/l	ULTRACOP AC-A
-	2-9 v	ولتاژ
25 c	15-35 c	دما

4 A/dm ²	2- 8 A/dm ²	دانسیته جریان کاتدی
2 A/dm ²	0.5-3 A/dm ²	دانسیته جریان آنودی
آند فسفردار با آلیاژ 0.03 - 0.06 %		آند
فیلتراسیون مداوم ضروری می باشد.		فیلتراسیون
ضروری		کیسه آند
تلاطم هوایی		تلاطم

- توجه کنید که دمای بالای ۲۸ درجه ممکن است اغت افزایش مصرف افزودنی ها شود.

- سیستم خنک سازی برای تنظیم دما بین ۲۵-۳۵ درجه توصیه می شود.

- فیلتراسیون پیوسته برای از بین بردن هر گونه ذرات در محلول الزامی است.

تاریخ: / /
 پیوست:
 شماره:

۴- نگهداری

ULTRACOP AC-4 LEVELER A	40-80 ml/KAH
ULTRACOP AC-4 BRIGHTNER B	50-85 ml/KAH
ULTRACOP AC-4 MAKE-UP	50-90 ml/KAH

۵- تجهیزات:

- وان آهنی با روکش PVC و یا وان PVC ، PE ، PP
- فیلتراسیون توسط فیلتر با کارتریج هایی به قطر ۵ - ۱۰ میکرون به صورتی که محلول ۲-۳ بار در ساعت کامل فیلتر شود.
- آند: آند کس ۹۹/۹ درصد خلوص که حاوی ۰/۰۳ الی ۰/۰۶ درصد فسفر باشد همچنین آندها حتما داخل کیسه های پلی پروپیلن تمام قرار داده شوند که هر گونه ... آندی وارد محلول نشود.
- تلاطم: توسط هوای عاری از روغن که تقریبا ۱۰-۲۰ به بیست هر متر طول کاتد اعمال شود. همچنین حرکت کاتدی نیز برای کیفیت بهتر توصیه می شود.
- در صورت ضرورت از المنت های تفلون -تیتانیوم و یا از گونه های آب گرم تیتانیوم استفاده شود.
- تهویه: در صورت لزوم مورد نیاز می باشد.

۶- عملکرد افزودنی های مس اسیدی

- ۱- ULTRACOP AC-4 MAKE UP (جزء ساخت مس اسیدی):
 - شامل ترکیبات اولیه برآقی بوده، که در جهت بهبود برآقیت در قسمت دانسیته های جریان پایین (گودی های قطعه) کمک می کند.
 - با توجه به این که شامل برآقی روزانه نیز می باشد با افزایش استفاده از جزء ساخت می توان برآقی روزانه کمتری اضافه کرد.
 - کمبود جزء ساخت باعث سوختگی در قسمت دانسیته جریان بالا می شود.
- ۲- ULTRACOP AC-4 BRIGHTNER B (برآقی مس اسیدی)
 - باعث برآقیت و پرکنندگی بهتر پوشش می شود.
 - عملکرد بهتر برآقی به همراه جزء leveler امکان پذیر می گردد.
 - بالا بودن میزان برآقی از حد استاندارد باعث ایجاد پوششی ابری در قسمت چگالی جریان پایین می شود.
 - وقتی برآقی از حد استاندارد پایین تر باشد در قسمت چگالی جریان پایین تیرگی مشاهده می گردد.

تاریخ: / /
پیوست:
شماره:

۳- ULTRACOP AC-4 LEVELER A

- باعث یکنواختی لایه مس تشکیل شده در کل سطح قطعه می شود و در بهبود کیفیت پوشش در دانسیته جریان پایین افزایش می دهد.
- افزایش بیش از حد LEVELLER می تواند باعث ایجاد سوختگی و دون در سطح پوشش گردد.
- وقتی غلظت LEVELLER از حالت استاندارد بالاتر برود پرکنندگی پوشش بیشتر خواهد شد اما پوشش رگه رگه در قسمت جریان ضعیف دیده خواهد شد.
- اگر LEVELLER پایین تر از حد معمول باشد پرکنندگی کاسته خواهد شد و همچنین پوشش در دانسیته های جریان پایین به صورت مات خواهد بود.

۷- مواد ایمنی و احتیاط

- مانند سایر مواد شیمیایی، ترجیحا اقدامات احتیاطی معمولی شامل استفاده از نمک ایمنی و دستکش و لباس های نایلونی و ضد آب توصیه می شود.
- دقت شود در مواقع افزودن مواد شیمیایی به یکباره باعث پاشیده شدن آن ها به اطراف نشود.
- لطفا به رعایت مواد ایمنی با توجه به برچسب های هواو ایمنی توجه شود.

۸- تصفیه محلول:

- با توجه به فلزات سنگین خطرناک و اسیدی بودن محلول، چه در محلول اصلی و چه در پساب آنها لطفا طبق قوانین محلی نسبت به تصفیه آن ها اقدام شود.

۹- بهترین زمان مصرف

- افزودنی ها طبق تاریخ تولید محصول حدود ۲ سال می باشد لطفا از بسته بودن درب آن ها مطمئن بوده و در محلی خشک و به دور از گرما نگهداری شود.

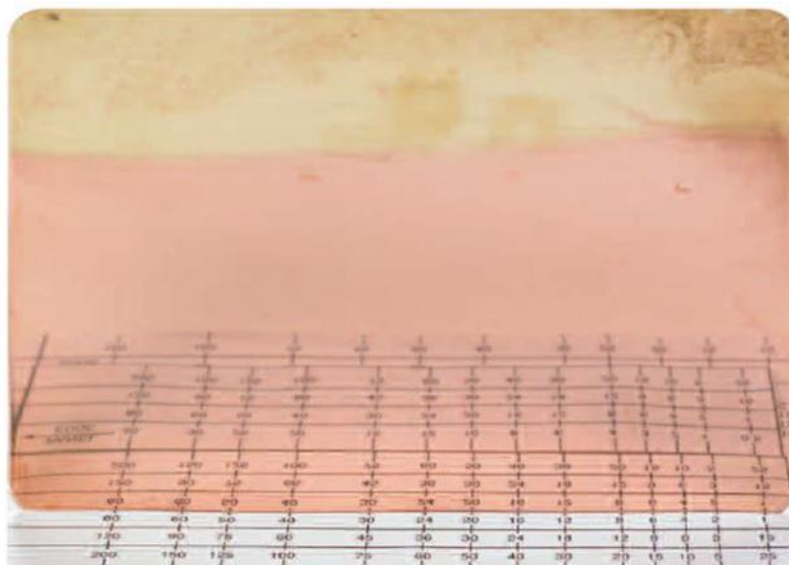
تاریخ: / /
پیوست:
شماره:



Azin Felez Pooshesh

شرکت آذین فلز پوشش
مشاوره و فروش مواد شیمیایی آبکاری
Consulting and Supplier
of Electroplating Chemicals

پنل استاندارد مس اسیدی:



کارخانه: تهران، شهرک صنعتی نصیرآباد، کوچه سرو ۹، پلاک ۲
Factory: No.2, 9th Sarve Alley Nasir abad, Industrial City, Tehran-iran.

دفتر فروش: تهران، میدان توحید، کوثر اول، پلاک ۱۱۱، طبقه ۴
Sales office: 4th floor, No.111, 1st Kausar St, Tohid Square, Tehran.

۰۲۱ ۵۶۳۹ ۲۷۱۳-۱۶ ☎

+98 21 56392713-16

+98 21 669 23 430 ☎

۰۲۱ ۶۶۹ ۲۳ ۴۳۰

✉ Azinfelezpooshesh@gmail.com

🌐 www.Azinfelezpooshesh.com

📷 Azinfelezpooshesh