



901 铜抛光添加剂

ISSUED: 2014/03/28

REVDAT: 2016/12/16

一、简介

901 铜抛光添加剂，是一种专用于对铜及其合金的清洗、浸亮及软化的产品。这种工艺能够提供一个清洁有活性的表面，并能为进一步电镀或抗变色工艺提供最佳的附着力。

二、工艺特点

- 1、是透明无色液体，含有机和无机酸。
- 2、用于铜，黄铜，其它铜合金的化学抛光软化。
- 3、工件浸入 901 配制好的溶液中数秒钟既可得到光亮之铜层。
- 4、溶液寿命长，铜离子溶解度高，使用成本较同类型产品低。
- 5、本产品环保无毒，废水易处理。

三、所需材料

901 铜抛光剂、硫酸。

四、设备要求

设备	要求条件
槽缸	用 Pyrex, PTFE (聚四氟乙烯), 天然的聚丙烯, PVC, 聚乙烯树脂或在外部用高密度聚乙烯
浸泡筐和架子	表面一定要有抗酸材料。例如: PVC 或橡胶
搅拌	由轻到中等的工件机械搅拌及由轻到中等的溶液搅拌 (过滤泵) 来帮助确保均一性和消除麻点
温控	可用瓷, 钛或 PTFE 的浸入式加热器。注意: 在加热器附近应有适当的溶液搅拌以避免局部热点。最好使用低热密度的加热器。
排风	参照美国“工业排风, 推荐实施手册”

五、操作条件

操作参数	最佳	范围
901 铜抛光添加剂	15%	12~18%
硫酸	40%	30~50%
温度	常温	常温
时间	10S	5S~1min

六、开缸步骤

- 1、将报缸体洗净，加入 20%的纯水将浓硫酸缓慢加入水中，至标准浓度。（此时会产生高温，注意安全。）
- 2、将计算好的 901 铜抛光添加剂倒入工作槽中搅拌均匀，等温度冷却至室温，此溶液即可使用。

七、操作

前处理

如果工件上有油，要先用除油剂清洗，经水洗和活化后浸 901 工作液。

浸泡抛光

1. 将工件浸入 901 工作液。对于最佳处理时间，应在工件表面进行均一搅拌开始后，轻到适当的搅拌将降低处理时间；
2. 随即进行彻底水洗，最好是逆流水洗。901 溶液可以使工件表面清洁、光亮；
3. 再进行彻底水洗，最好使用逆流水洗；

后处理

若工件要电镀，则无需干燥。可在电镀前用酸酸溶液浸活化，再经水洗即可施镀。

八、安全操作

901 铜抛光剂工作液含硫酸及其它能引起严重灼烧皮肤及眼睛的酸，可以致盲。吸入 901 铜抛光添加剂剂或工作液可能对呼吸系统产生严重后果，并会灼烧口、喉、食道和胃。它可以增加很多有机材料，象木头、溶剂等的可燃性。氢氧化物有害气体和硝酸可能溢出。和很多金属接触可能产生非常易燃烧和爆炸的空气。和水反应强烈。不能将其和眼、皮肤或衣服接触。不能吸入和食用。

如果 901 铜抛光添加剂剂或工作液接触到皮肤或眼睛，要用大量冷水冲洗 15 分钟。对于眼睛，要立即进行医务处理。脱掉被该产品污染的衣服和鞋。

在制备或添加到溶液中时，一定要慢慢小心地加 901 软化剂。要戴上防毒面罩、防护眼镜及橡胶手套。防止和碱或其它外来物接触。在配槽和操作中，应有排风装置以排除蒸气。

声明：此说明书中所有关于本公司产品的建议及参数，是以本公司信赖的实验与资料为标准。因业界同仁设备及实际操作的各异性，故本公司不保证及不负任何可能相关之不良后果。此说明书内所有的资料也不用作侵犯版权的证据。