**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**AC345活性酸盐**

1. **工艺特性：**

AC345活性酸盐为干燥粉末状，内含氟化物及表面活性剂；其溶解于水中得到酸性溶液。它可以代替大部分的矿物酸浸和活化用于电镀，磷化，热处理。这种无泡沫的活化剂可以在钢，铝，铅锡锑合金，Kovar及殷钢表面产生无污迹的活化表面。当作为阴极电解液时，AC345可以有效去除顽固的氧化物和污垢。阴极电流可以更有效地进行镍活化。

**二、化学活化 1.1 钢表面**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 使用对象 | 条件 | 最佳 | 范围 |
| 常规 | 浓度  温度  时间 | 120 g/L  室温  90 秒 | 75-150 g/L  室温  30-120 秒 |
| 黄铜管 | 浓度  温度  时间 | 120 g/L  室温  30 秒 | 75-150 g/L  室温  15-60 秒 |
| 镀锌前冲压件 | 浓度  温度  时间 | 240 g/L  49 ℃  30 秒 | 150-300 g/L  43-55℃  20-40 秒 |
| 热处理后 | 浓度  温度  时间 | 240  55 ℃  根据需要 | 150-300  49-60 ℃  根据需要 |
| 磷化 | 浓度  温度  时间 | 240 g/L  室温  2 分钟 | 150-300 g/L  室温  1-3 分钟 |

**1.2非铁表面**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | 最佳 | 范围 |
| 镀光亮铜前的锌铸件 | 浓度  温度  时间 | 30 g/L  室温  15 秒 | 15-45 g/L  室温  10-20 秒 |
| 镀铜锌铸件在镀镍和黄铜前 | 浓度  温度  时间 | 60 g/L  室温  60 秒 | 40-90 g/L  室温  45-90 秒 |
| 活化镍 | 浓度  温度  时间 | 120 g/L  49 ℃  60 秒 | 90-150 g/L  43-55 ℃  30-90 秒 |
| 铝材电镀前 | 浓度  温度  时间 | 240 g/L  82 ℃  60 秒 | 150-300 g/L  71-88 ℃  20-40 秒 |
| 退铬 | 浓度  温度  时间 | 120 g/L  82 ℃  2 分钟 | 75-150 g/L  71-88 ℃  1-3 分钟 |

**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**三、阴极电解：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 最佳 | 范围 |
| 阴极电流密度（工件为阴极）  电压 | 6 A/d㎡  6 V | 5-10 A/d㎡  2-6 V |

1. **开缸（100L）：**

1.在槽中加入75L的水。

2.在连续搅拌下加入所需要的AC345，完全溶解后，加水至工作水平。充分搅拌，调节至操作温度。

**五、设备：**

1. 镀 槽： 温度达66℃，用衬Koroseal槽。温度超过66℃，用耐高温橡胶。室温，可用橡胶，PVC，聚乙稀或铅。

2. 加热线圈： Katbate,石墨或铅。

3. 通风： 当加热溶液或通电时需要。

4. 电极： 石墨或铅

注； 不可用钛阳极和钛加热线圈。

1. **维护：**

AC345浓度高，会侵蚀基体金属，浓度低，会使随后的电镀出现问题。定期进行酸分析使AC345浓度保持在建议范围。

1. **控制：**
2. 所需设备

10ml移液管

25ml量筒

50ml滴定管

300ml锥形瓶

1. 所需试剂

1.0N标准NaOH溶液

溴甲酚绿指示剂

1. 步骤

1）移取10mlAC345于300ml锥形瓶中；

2）加入约25mL蒸馏水，搅拌使溶解；

3）加入3滴溴甲酚绿指示剂；

4）用1.0N氢氧化钠溶液滴定至溶液为蓝绿色。

4. 计算:

AC345（g/L）=V1.0N氢氧化钠（ml）X14.0