**佛 山 市 优 捷 化 工 有 限 公 司**

**Foshan YouJie Chemical Co.,Ltd**

Plating Additives 电镀添加剂

**BL-12铁材电解退铜剂**

1. **工艺特性：**

该产品采用高纯化工原料配制，以电解法剥离铁材镀铜层，对铁基材不会腐蚀。

**二、镀液组成及操作条件：**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 成 份 | 范 围 | 最佳 |
| BL-12A铁材退铜开缸剂 | 200-300 ml/L | 250 g/L |
| 温度 | 20-40℃ | 30 ℃ |
| 电流密度 | 10-20 A/dm² | 15 A/dm² |
| 阳极：阴极（面积比） | 1：2-2.5 | 1：2-2.5 |
| PH值  | 5-7 | 6 |
| 剥离速度 | 0.7-2.5um/min |

**三、消耗量**

|  |  |
| --- | --- |
| BL-12铁材退铜补给剂 | 240-300 ml /KAH |
| BL-12铁材退铜开缸剂 | 80-100 ml /KAH |

**四、添加说明：**

1、每添加25KG BL-12补给剂，必须添加2.5KG BL-12补给剂2#（固体），两者缺一不可，不能单独补加。

2、每添加30KG BL-12开缸剂必须补加2.5KG BL-12补给剂2#（固体），两者缺一不可，不能单独补加。

1. **槽液管理维护：**

1、阴极接（SUS316）不锈钢板，阳极接待处理工件，操作电压2V-4V。

2、正常操作时，PH值一般不用调整，BL-12B补给剂呈酸性，生产中PH值会上升，若需调整PH值，调高用30%氢氧化钾水溶液，调低用1：1硝酸。

3、定期清理槽底沉淀物和刷洗不锈钢板上附着物。清槽后视槽液情况按开槽量10%-15%补加BL-12开缸剂。

4、维持槽液比重在8-12Be°，BL-12补给剂和BL-12开缸剂按3：1比例补加。

1. **包装规格**

BL-12铁材退铜开缸剂 30KG/桶

BL-12铁材退铜补给剂 25KG/桶

BL-12铁材退铜补给剂2#（固体） 25KG/箱