

产品：**C-7**

适用工艺：酸性光亮镀铜工艺 产品型号：C-7A光泽剂, C-7B光泽剂, C-7C开缸剂

生产厂家：特能宝 产品包装：10kg/桶；25kg/桶

特别推荐：卫浴、饰品等镀铜工艺

特点：

- 1、本光泽剂具有填平度佳、电流密度范围宽广之优点；
- 2、镀层光亮一致，富延展性，不易产生麻点与针孔；
- 3、镀液容易控制，温度范围宽广，光泽剂分解少，杂质容忍度大；
- 4、本光泽剂可应用于不同类型的基体金属，铁件、锌合金件、塑料件等同样适用。

镀液成份及用量	
硫酸铜	180-240克/升
硫酸	50-60克/升
氯离子	60-120毫克/升
C-7A光泽剂	0.3-0.8毫升/升
C-7B光泽剂	0.2-0.5毫升/升
C-7C光泽剂	4.0-10.0毫升/升

操作条件	
温度	18-35℃
阴极电流密度	1-6安培/平方分米
阳极电流密度	0.5-2.5安培/平方分米
阳极	磷铜板或磷铜角
搅拌	空气搅拌
过滤	使用连续过滤

消耗量	
C-7A千安培小时	30-60毫升
C-7B千安培小时	30-60毫升

镀液配制

- 1、注入二分之一纯水于备用槽中。
- 2、加入所需硫酸铜，搅拌至完全溶解。
- 3、在搅拌下慢慢加入一定量的硫酸。
- 4、加热至66℃后，再加入1-2毫升/升双氧水，搅拌打气2小时。
- 5、加入2-3克/升活性炭粉，搅拌数小时，然后静置整晚。
- 6、用过滤泵，把镀液滤入清洁的电镀槽内，然后加入剩余的硫酸至标准范围。
- 7、加纯水到操作水位，加入盐酸0.1-0.2毫升/升，使氯离子达到适当的量，镀液温度冷却到25℃
- 8、用波浪状阴极以低电流密度0.2-0.6安培/平方分米，连续电解4小时以上。
- 9、参照镀液成份及用量表中，加入光泽剂后即可试镀。



