产品： CDF-707　　**产品编码：**

适用工艺： （戴菲）高效酸性镀铜

生产厂家： 特能宝

产品型号： CDF-707A主光剂
CDF-707B辅助剂
CDF-707M开缸剂
CDF-707W湿润剂

产品包装： 10kg/桶；25kg/桶

关 键 词： 酸性镀铜，无染料型

特点：

CDF-707（戴菲）高效酸性镀铜，属无染料系统。镀层光亮、鲜艳；不容易产生针孔、麻点、白雾、无蓝膜，内应力低，镀液维护简捷，容易控制，杂质污染容忍度高，可有效降低生产成本。特别适合防腐要求较高之大型五金配件和高要求之ABS塑料电镀配件

镀液成份及用量	
硫酸铜	180-240克/升
硫酸	65-90克/升
氯离子	60-120毫克/升
CDF-707A主光剂	1.5-3.0毫升/升
CDF-707B辅助剂	1.0-2.0毫升/升
CDF-707M开缸剂	4.0-8.0毫升/升
CDF-707W湿润剂	0.5-1.0毫升/升

操作条件	
温度	25-40℃
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	
CDF-707A主光剂	60-100毫升
CDF-707B辅助剂	60-100毫升
CDF-707M开缸剂	20-40毫升

DILLENBERG
ELECTROPLATING CHEMICALS
特能宝

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。

公司地址：广东省深圳市龙岗区龙岗镇龙东东社区新井路26号
Tel：0755-28486057/28489710　Fax:0755-28486735