

产品使用说明书

ABS 铬酸-硫酸混合微蚀液 18703T

目 录

1. 简介.....	2
2. 所需材料.....	2
3. 所需设备.....	2
4. 操作条件.....	2
5. 开缸.....	2
6. 操作.....	2
7. 分析微蚀液的表面张力.....	3



一、简介

18703T 降低微蚀表面张力，能均匀微蚀塑料表面，并且促进溶液快速脱离工件。为操作简便，18703T 以液体形式供应。18703T 可用于要求铬酸-硫酸微蚀的塑料工件，适用于挂镀和滚镀。

二、所需材料

18703T 是一种液体材料，加在铬酸-硫酸微蚀液里，能降低微蚀表面张力。

三、所需设备

18703T 可适用于所有铬酸-硫酸微蚀体系的设备。
需要通风。

四、操作条件

	正常值	范 围
18703T	5 ml/L	3 ~ 8ml/L
表面张力	36 达因 / cm	20 ~ 40 达因 / cm
温度	68 °C	63 ~ 71 °C

五、开缸

每 100 L 微蚀液，加 0.5 L 18703T，搅拌溶液。

六、操作

维护

18703T 在铬酸-硫酸液里很稳定，仅由带水损耗。18703T 浓度低，会导致微蚀表面张力高。定期测定微蚀液的表面张力，可计算出所需加入的 18703T 的量。如果必须补加，建议每 100L 微蚀液，加 0.05L 18703T，或者加入开缸量的 1 / 10。

如果带水损耗太高，应该每天补加 18703T，不能等到浓度降低后，再一次性大量补加。



七、分析微蚀液的表面张力：

简介：

表面张力仪必须有一个尖端扁平的滴管，这样可以慢慢形成大的滴液。表面张力可以通过滴重、滴数以及样品的密度来计算。但是，更为简单的方法是：液滴滴落的数量，样品的密度，标准液的表面张力（例如蒸馏水）来计算。

分析方法：

准备一个表面张力仪，先在铬酸溶液里浸泡几小时，再仔细水洗，最后再用少量样液洗。不要用手指触摸滴重表面，应确保表面清洁，不含油脂。

表面张力仪在垂直位置用固体填充，避免晃动，这样也易填充或倒空。

两根或三根优质橡皮管应与表面张力仪管顶端相连，这样便于填充。

计算方法如下：

$$T_x = \frac{T_s (D_x) (\text{蒸馏水的滴数})}{D_s (\text{未知 X 的滴数})}$$

T_x = 微蚀液的表面张力

T_s = 蒸馏水的表面张力 = 72 达因 / cm

D_x = 微蚀液的密度

D_s = 蒸馏水的密度 = 1.0 (25°C)

