

产品使用说明书

**塑料及其它非导体电镀之铬酸还原剂 18706**

目 录

1. 特点.....	2
2. 操作条件.....	2
3. 配制步骤.....	2
4. 使用方法.....	3
5. 槽液补充.....	3
6. 槽液维护.....	3



## 一、特点

18706 工艺是用于中和停留在工件和挂具表面的六价铬酸，主要应用于铬酸和硫酸的粗化以后，铬酸对每个电镀步骤有严重的危害，必须加以中和处理，在进行操作此步骤之前要仔细阅读技术数据资料。

18706 工艺可以将六价铬还原为三价铬，在裂缝中和挂具的裂缝中及塑料非导体的多孔性表面由于残留一些六价铬酸，能造成镀不上镀层，18706 工艺将有效地减低由于六价铬污染导致的漏镀现象。在塑料及非导体电镀上 18706 工艺被设计应用于粗化步骤与钯活化步骤的中间步骤。18706 和盐酸 37%（试剂级）混合于去离子水中即可以产生明显的中和效果。

## 二、操作条件

	最佳	范围
去离子水		800-850ml/L
盐酸 37%（试剂）	100 ml/L	80-120 ml/L
18706		40-60 ml/L
温度	63-65°C	60-65°C
时间	3-5min	0.5-10min
酸度	1.2	1.0-1.3
搅拌		空气

## 三、配制步骤

1. 使用去离子水或蒸馏水彻底清洗配缸槽；
2. 在槽中加入 3/4 体积的去离子水或蒸馏水；
3. 添加 10%体积的盐酸（试剂级 37%），同时应缓慢搅拌溶液，注意在盐酸没有溶解均匀之前不要加 18706；
- 4 添加 4-6%体积的 18706 至槽中；
- 5 用去离子水调节至最后的体积；
6. 加热溶液至所需要的温度；



## 四、使用方法

工件应该在经过彻底的清洗后才进入到 18706 操作溶液中，溶液中应有中等程度的空气搅拌，极力推荐使用空气搅拌可以增强溶液的中和能力。

注：塑件最佳应浸泡 3 分钟，泡沫塑料应最好浸泡 5 分钟。工件应彻底清洗至少两次后才可以进入到 18706 操作溶液中。

## 五、槽液补充

操作溶液可以通过补充试剂级 37%的盐酸和 18706。

## 六、槽液维护

可以通过分析方法来控制溶液，此分析方法操作必须在受过实验室专门技术训练的人员进行，要注意各种材料的化学工业标准，注意安全并穿上防护服来操作此溶液。

