

产品使用说明书

塑胶电镀加速剂 18885

目 录

1. 简介.....	2
2. 操作条件.....	2
3. 注意事项.....	2
4. 废水处理.....	2
5. 分析方法.....	3



一、特点

18885 是一种液体浓溶液与水混合后即可配制成为化学镀加速活化剂，它是用于化学镀铜或化学镀镍前的预活化处理，它可以改变化学镀铜或化学镀镍的开始镀层速率，并可获取最佳的附着力，更均匀细致的镀层。

在印刷线路板上的应用，18885 可以保证获得均匀，结合力佳的化学镀铜层，叠片铜层的可压熔焊性能和良好的覆盖面及深孔镀层的导电率。

二、操作条件

解胶剂 18885	90-120ml/L
去离子水或蒸馏水	880-910ml/L
时间	1-10 分钟
温度	35-50°C
搅拌	最佳采用机械移动
镀槽	聚丙烯, 聚乙烯或聚氯乙烯槽中, 也可以采用内衬有以上几种材料的槽, 槽内的衬里应无破裂纹。
抽气系统	作为一种强酸性系统, 需要抽气通风
加热系统	不能使用钛管、不锈钢管, 推荐使用特氟隆或石英玻璃加热管。

三、注意事项

在经过催化活化溶液后，工件经过清洗后才可以进入到 18885 溶液中，工件经过 18885 后，必须彻底的清洗才可以进入到下一步的达美化学镀铜或化学镀镍溶液中，可以避免出现一些问题。

四、废水处理

18885 操作溶液是一种强酸性体系，应用水稀释后，再必须用氢氧化钠中和至 PH 值为 7.5 到 9，金属性离子可以在有需要时加以去除，与当地的废水管理部门联系，查询其废水排放规则，然后才进行废水排放。



五、分析方法

所需仪器：

- ①5ml 移液管
- ②50ml 滴定管
- ③250ml 锥形瓶

所需试剂：

- ①0.1N 氢氧化钠 (NaOH)：用 100ml 去离子水或蒸馏水溶液溶解 4g 氢氧化钠 (NaOH)，再稀释至 1 升，用盐酸标准溶液来标定。
- ②甲基橙指示剂：用 1g 甲基橙溶解在 100 毫升去离子水中。

分析步骤：

1. 用移液管吸取 5 毫升 18885 工作液到 250 毫升的锥形瓶中；
2. 加入 50 毫升的去离子水或蒸馏水；
3. 加入几滴甲基橙指示剂；
4. 用 0.1N 氢氧化钠 (NaOH) 滴定至黄色终点；

计算：

操作溶液的当量浓度 = 0.2 X 氢氧化钠 (NaOH) 的滴定毫升数 X 氢氧化钠 (NaOH) 的当量浓度。

槽液补充：

18885 的操作溶液正常当量浓度为 0.15N-0.3N (开缸为 120ml/L 0.24N)，根据分析每降低 0.02N，需要添加 10ml/L 的 18885。

