



アイコー Cu-3050

青化銅めっき用 光沢剤



株式会社アイコー

<特長>

- ◇アイコーCu-3050は青化銅めっき用の光沢剤で、電流効率の向上や光沢外観の改善に役立ちます。
- ◇一般的な青化ソーダ使用のナトリウム浴から、電流効率に優れた青化カリ使用のカリウム浴までご利用になれます。

<使用方法>

◇カリウム浴組成

	範囲	標準値	建浴例
金属銅	35~70g/L	45g/L	—
青化銅 (CuCN)	30~100g/L	50~65g/L	75g/L
遊離シアン (CN ⁻)	5~15g/L	10g/L	—
苛性カリ (KOH)	20~25g/L	22g/L	22g/L
青化カリ (KCN)	40~180g/L	—	130g/L

◇ナトリウム浴組成

	範囲	標準値	建浴例
金属銅	35~70g/L	53g/L	—
青化銅 (CuCN)	30~100g/L	50~75g/L	75g/L
遊離シアン (CN ⁻)	5~15g/L	10g/L	—
苛性カリ (KOH)	20~25g/L	22g/L	22g/L
青化ソーダ (NaCN)	60~130g/L	—	100g/L

◇アイコーCu-3050

- * 一液性光沢剤で、連続活性炭ろ過ではほとんど除去されません。
- * 初期添加量： 5~15mL/L
- * 電解消耗量： 約 4,000Ah/L

◇作業条件

陰極電流密度 : 0.5~6.0A/dm²
陽極電流密度 : 0.6~2.0A/dm²
浴温度 : 50~80℃
攪拌 : カソードロッカーもしくはエア-攪拌

- * 高品質でレベリングの良いめっきを得るためには、連続活性炭ろ過をお勧めします。
活性炭量 : 100~300g/1,000L
ろ過能力 : 1回転/時
- * 陽極は高純度無酸素銅が望ましいです。陽極電流密度範囲は、攪拌の程度やアノードバックの有無等により異なりますが 1.0~1.5A/dm² が最良です。

◇浴成分の注意点

金属銅	: 金属濃度が低いと高電流部でコゲ発生の原因になり、電流を下げるとめっき速度は遅くなります。
遊離シアン	: 適正範囲内（5～15g/L）となるように分析管理してください。
苛性カリ	: カリウムイオンの補給源です。濃度が低いと陽極溶解が悪くなり、電導性も低下します。過剰になると析出皮膜の硬度や光沢に影響を与えます。
炭酸根	: 空気中からの炭酸ガスの吸収や、電極での青化物の分解により発生します。過剰になると光沢範囲が狭くなって粒子の荒いめっきになります。最高でも90g/L以下となるように管理してください。ただし、新建浴時は2～15g/L程度添加した方が良いです。

<性状>

外観 : 淡黄色液体

<注意事項>

取扱いの際は保護具を着用してください。

眼に入れたりしないように注意してください。万一、眼や皮膚に付着した場合は多量の水で洗い流し、医師の手当を受けてください。

その他、安全データシートをよく読んでから使用してください。

<荷姿>

20kg BIB 容器



株式会社アイコー

<http://www.aikoh-japan.com>

本 社 〒335-0033 埼玉県戸田市笹目北町13番地23
TEL: 048-421-8600 FAX: 048-485-8612
大 阪 営 業 所 〒581-0061 大阪府八尾市春日町3丁目2番10号B
TEL: 090-6915-1888 FAX: 072-920-7999
TEL: 090-1406-2068