



AG-1SP 银保护剂

ISSUED:2014/05/28

REVDAT:2016/12/16

一、简介

AG-1SP 是在 AG-1S 的基础上进行改进的不含溶剂，应用于银保护的水溶性工艺。形成于银表面的保护层将大大改善其抗硫化性能与耐磨性能。效果比 AG-1S 更强劲。

二、工艺特点

- 1、工艺操作简易。将工件浸在工作液中，即可发生化学反应形成有效的保护膜。
- 2、工艺不含有机溶剂，形成的保护层无毒性和无刺激性，提高安全性及环保。
- 3、保护层几乎不改变银层的接触电阻和焊接性。
- 4、短时间热处理（300℃以下）对保护层的性能影响不大。

三、镀液组成

AG-1SP 操作极其简易，只需将浓缩液稀释于热纯水中即可使用。

四、操作条件

操作参数	单位	范围	最佳
AG-1SP 银保护剂	ml/L	10-60	50
温度	℃	45-55	50
浸渍时间	min	0.5~3.0	1.5

五、溶液的补充

如工作液冷却一段时间或停用稍长时间，则会分层，加热后会恢复正常。经常以纯水补充蒸发损失。如要获得理想的保护效果，请保 AG-1SP 在 100%工作浓度，其补充量视产品带进带出量的大小而定，一般正常工作消耗大约 1ml（浓缩液）/dm²。具体添加需现场跟踪得出具体参数

六、溶液配制

注意:使用 AG-1SP 前，必须充分摇动容器，以保证产品均匀。如储存温度低于 25℃，AG-1SP 会部分固化，必须加热容器使浓缩液变成液体并充分摇匀。

- 1、彻底清洗工作槽；
- 2、加入 75%体积的纯水，加热至操作温度；
- 3、搅拌下加入 AG-1SP，混合均匀；
- 4、加纯水至标准体积，搅拌均匀；
- 5、调整溶液至工作温度，可以使用。

七、设备

槽	不锈钢或 PP
通风	需要
加热	PTFE 类

注：工作槽需设溢流并配备循环泵和加热系统。

在停止生产时，工作槽需加盖保护并保持循环泵继续开启。

八、使用方法

- a、将湿润的已清洁或活化的工件浸于保护液内，保护液的温度约为 50℃，浸渍时间 0.5~3.0min；
- b、在热纯水（35~42℃）内清洗 0.5~1.0min；
- c、在纯水中冲洗 1~3min；
- d、清洗干净后干燥。

声明：此说明书中所有关于本公司产品的建议及参数，是以本公司信赖的实验与资料为标准。因业界同仁设备及实际操作的各异性，故本公司不保证及不负任何可能相关之不良后果。此说明书内所有的资料也不用作侵犯版权的证据。