



## AU100 油性封孔剂

ISSUED:2014/05/28

REV DAT:2016/12/16

### 一、简介

AU100 镀层封孔剂专门为电子零组件电镀及氧化皮膜而开发的。由于计算机、通讯、家电等内部电子组件的镀金、镀钯、镀锡及其合金的电镀及氧化皮膜，在空气中的氧气、酸气等接触下，极容易氧化、腐蚀，而造成接触不良、故障。AU100 镀层封孔剂不但可解除以上的危险，更可以提供比以前更好的镀层质量。

### 二、特点

1. 优异的耐蚀性能：可以提升镀金层的耐硝酸腐蚀，镀镍、锡铅层铝氧化的盐雾腐蚀等极为优异。
2. 稳定的接触电阻：镀金层、镀银层可以保持在刚电镀完成那一霎那的电接触阻抗，不会因氧化而使电阻上升。
3. 降低插拔力量：由于 AU100 镀层封孔剂具有润滑作用，可以降低插拔力，增加插拔次数，无形地使镀层感觉更耐磨。
4. 促进焊接能力：经 AU100 镀层封孔剂后，不会因老化后而降低焊锡能力。
5. 降低贵金属成本：浸泡过 AU100 镀层可以提升规格（如  $1\mu$  " 可以提升  $3\mu$  " 的价值），近而节省贵金属成本。
6. 防止锡铅界面线恶化：由于锡铅选镀经常有界面线白雾，AU100 镀层封孔剂可以防止其继续变黄、甚至变黑。
7. 提升电镀重工成功率：由于经过封孔剂后电镀层不易氧化，且 AU100 镀层可以很轻松被一般脱脂剂洗掉，故大大的降低电镀重工之失败率（如锡铅重工）。
8. 表面清爽干燥：浸泡过 AU100 镀层封孔剂后，镀件外观清爽不油腻，不易沾尘埃。
9. 节省电力：处理时无需加热。高速生产时，收料后可不必再送烤箱二次烘烤，节省能源又节省人力。
10. 药水容易管理：可分析，不老化。
11. 环保、安全：搭配环保稀释剂，不燃烧，无臭味。

### 三、使用方法

1. 温度：室温。
2. 使用浓度：1%-3%，溶剂为稀释剂。
3. 浸泡时间：1~3 秒。
4. 干燥：先用风刀将药液吹下（减少带出），再用温热风瞬间烘干即可（自然干燥亦可）。
5. 操作容器：建议使用不锈钢槽外加抽风系统。
6. 搅拌方式：建议静止操作。若使用泵，则稀释剂建议选用低挥发度，并且必须增加风刀数量或加强气压力，经确保成品之干燥性。

## 四、管理及维护方法

1. 稀释剂补充：因为稀释剂挥发而增加了 AU100 镀层封孔剂的浓度，所以补充稀释剂对浓度进行调整。浓度的测定可以使用比色法，方法如下：  
**比色法：取样放入玻璃锥形瓶中原配制液比较颜色来稀释（原配制液比较淡）。**
2. 药液保养：当药液有尘埃或其它杂质带入时，可以用极细滤网或滤纸过滤后再使用，但过滤后必需再调整一次浓度。

## 五、建议流程

1. 连续电镀：电镀→数道水洗→吹气→封孔→吹气→烘干→收料
2. 滚镀：电镀→数道水洗→脱水→封孔→脱封孔剂（回收）→烘干
3. 挂镀：电镀→数道水洗→切水→封孔→烘干

## 六、注意事项

1. 测试样品切记不可直接用手触摸，因为手汗会加速腐蚀，造成误判（建议戴手套）。
2. 浸泡测试液时，不可搅拌，因每个人搅拌速度及力量不一，会造成误差。
3. 判定方式经肉眼观察即可。
4. 可另提供环保稀释剂，客户可根据需要自行调整。
5. 产品进入封孔槽前务必将产品表面的水份吹干。

**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。