



金属保护剂 SK-356

ISSUED:2014/05/28

REV DAT:2016/12/16

一、简介

SK-356 是一种水溶性金属后保护剂。可防止各种单金属镀层和合金镀层表面被氧化（适合：紫铜、黄铜、铜酸洗件、防金镀层、白铜锡镀层、锡钴枪黑镀层、锡镍枪黑镀层、光亮镀银、镀金层、镍镀层、锡镀层等各种金属镀层）。

此保护剂所形成的保护膜是无色透明的，使用后可大大提高镀层表面的防腐能力。不含溶剂、铬酸盐，不会对环境造成污染，使用经济性高。SK-356 可应用在最后一道水洗中，可保持镀层表面新鲜不被氧化，经 SK-356 处理后的产品可不水洗直接吹干或烘干，**如对外观要求特别严苛的产品，过保护剂后可以在 40 至 60 度的两道热水洗后再烘干。**

SK-356 保护剂可以被酸性或碱性除油剂退掉，也可以用做 PCB 线路板临时性铜保护和长期保护用，可根据保护要求的不同配制不同浓度的工作液。

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、保护层几乎不改变金层的接触电阻和焊接性。
- 4、短时间的热处理（300℃以下）对保护层的性能影响不大。
- 5、该工艺适用于滚镀，挂镀及连续镀设备。

三、镀液组成

SK-356 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	一般要保护	长时间储存保护
SK-356 保护剂	ml/L	5-100	10	50
温度	℃	45-60	50	50
浸渍时间	S	10~300		

工艺过程：镀件---水洗干净---过保护剂---水洗---热水洗---吹干或在 80 度左右烘干

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，请保持工作液在 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。如工件做盐雾测试效果变差，说明溶液有效成份已偏低可受污染，必须进行补加或更换。严格控制酸液带进，PH 值低于 3 时失效。

六、溶液配制

- 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、如温度较低，先将包装桶里的产品放在 50 度左右的热水或烤箱中溶均匀，提起包装桶摇匀后添加。加入后搅拌均匀即可。
- 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。

注意：使用 SK-356 前，必须充分摇动容器，以保证产品均匀。如储存温度低于 25℃，SK-356 会部分固化，必须加热容器使浓缩液变成液体并充分摇匀。

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。

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。