



## ГАЛЬВАНИКА

# 9201 ЭкоТех

## процесс осаждения блестящего покрытия сплавом олово-свинец

Процесс предназначен для получения блестящего покрытия сплавом олово-свинец состава О-С (61) на печатные платы в качестве защитного и паяемого покрытия, составов О-С (61) и О-С (40) на различные детали, идущие под пайку и изготовленные из стали, меди, никеля и их сплавов. Электроосаждение можно проводить на подвесочных приспособлениях, оборудованных движущимися катодными штангами, и во вращательных установках.

Печатные платы, покрытые сплавом олово-свинец, после операций травления в меднохлоридном растворе и осветления сохраняют блестящую или полублестящую поверхность. Так изготовленные двусторонние и многослойные печатные платы 1 и 2 класса плотности монтажа сохраняют хорошую паяемость не менее 6 месяцев без операций оплавления и консервирования.

Покрытие, осаждаемое из электролита ЭкоТех-9201, отличается мягкостью и пластичностью и не подвержено росту нитевидных кристаллов. Кроме того, оно содержит малое количество органических примесей, поэтому хорошо поддается как жидкостному оплавлению, так и оплавлению способом инфракрасного излучения.

### Состав электролита

Наименование компонента		Концентрация	
		Сплав О-С (61)	Сплав О-С (40)
Олово (II) борфтористое (по металлу),	г/л	12 – 18	4 – 9
Свинец (II) борфтористый (по металлу),	г/л	5 – 9	4 – 9
Кислота борфтористоводородная (своб.),	г/л	100 – 200	100 – 150
Кислота борная,	г/л	5 – 15	5 – 15
Добавка АО-10,	г/л	6 – 10	6 – 10
Блескообразователь ЭкоТех-9201	г/л	0,2 – 1,0	0,4 – 1,0
Содержание вредных примесей,	г/л, не более:		
хлоридов		0,1	0,1
меди		0,02	0,02

### Рабочие режимы

Параметр		Подвесочные уст.	Вращательные уст.
Катодная плотность тока,	А/дм <sup>2</sup>	1 – 8	1 – 3
Анодная плотность тока,	А/дм <sup>2</sup>	Не более 2	
Температура,	°С	15 – 30	
Соотношение площадей анод : катод		1 : 2	
Перемешивание механическое		(1,5 – 3,0) м/мин	
Фильтрация		Периодическая	

Ориентировочная норма расхода блескообразователя ЭкоТех-9201 составляет (300 – 400) г на 10.000 А · час, а добавки АО-10 – около (1,5 – 2,0) кг на 10.000 А · час.