

ハンダ・ニッケル剥離剤

クリエックス®

ピュータックス P E W T A X

ピュータックスは、過酸化水素(H₂O₂)を主成分とした新しいタイプのハンダ剥離剤です。

特にプリント配線基板の端子メッキの前処理に最適です。

また、ニッケルメッキの剥離剤としても使用できます。

【特 徴】

① 作業性

1液性の為、使用時の溶解希釈作業が不要です。
硝酸(HNO₃)を使用していないので、NO_xガスの発生が無く、作業環境が良好です。

② 経済的

ハンダの溶解許容量が高い。
通常の使用条件で、ハンダ 150g/L 以上の溶解が可能です。

③ 溶解速度

ハンダの溶解剥離スピードが速い。
浸漬の状態、20μm/分(室温)程度のハンダ溶解速度があります。

④ 銅の溶解

銅素地の溶解(浸蝕)は、ほとんどありません。
銅の溶解速度は、0.1μm/分(室温)以下です。

【性 状】

主 成 分	過酸化水素(H ₂ O ₂) 及び無機酸の混合物
製 品 外 観	無色透明液体
比 重	d ²⁰ =1.12
荷 姿	20Kg ポリ容器入り

製造元



三菱ガス化学株式会社
MITSUBISHI GAS CHEMICAL COMPANY, INC.

販売元



菱江化学株式会社
RYOKO CHEMICAL COMPANY, LTD.

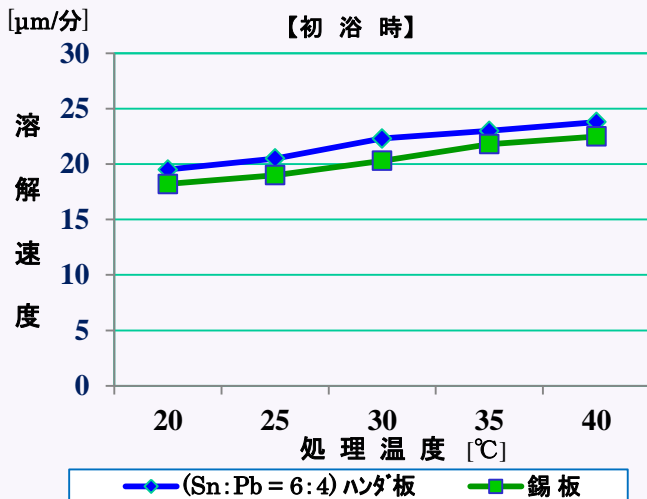
本社

東京都日本橋本町4丁目12番20号 PMO日本橋本町
TEL.03-6861-0057 (表面処理事業部 表面処理営業部)

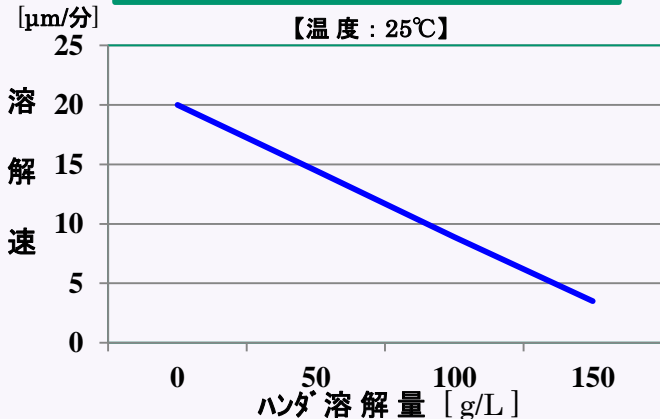
大阪支店 TEL. 06-6202-6531
名古屋支店 TEL. 052-571-5421

福岡支店 TEL. 092-473-7780
仙台支店 TEL. 022-225-1577

処理温度と溶解速度の関係



ハンダ溶解量と溶解速度の関係



各種金属の溶解性

処理条件 温度：25°C 時間：1分	ハンダ	軟鉄板	42アロイ板	純銅板	Ag	Ni メッキ	
						電解	無電解
ピュータックス原液	20.1 μm	1.3 μm	0.2 μm	0.09 μm	1.6 μm	2.5 μm	0.04 μm
ピュータックス50%液	8.9 μm	0.3 μm	0.2 μm	0.05 μm	—	3.8 μm	—

※無電解Niメッキの表面は黒く変色します。

【標準使用方法】

使用濃度	通常は原液で使用します。
使用温度	常温 (20°C~30°C)
処理時間	溶解する金属量により適宜 一般的には1~2分程度 (時間を長く取りたい場合は、原液を希釈してご使用下さい。)
液更新	溶解速度が許容限度以下に低下した場合、ご使用の液を更新した方が経済的です。

【液管理方法】

ピュータックスの原液を用いて、下記方法にて補給を行います。

- ① 有効成分の分析による方法
- ② 処理量による定量補給

【適応メッキ材質】

ハンダメッキ、錫(Sn)メッキ、
電解ニッケル(Ni)メッキ

【廃液処理方法】

消石灰(Ca(OH)₂)水溶液にて中和の排水処理をしてください。

取扱い上の注意

- ・ 製品は、直射日光の当たらない冷暗所に静置保管してください。
- ・ お取り扱い時は、保護手袋・保護眼鏡・保護マスク等の安全具を必ず着用してください。
- ・ 皮膚に付いた場合は速やかに多量の流水で洗い流し、目に入った場合は清浄水で十分に洗浄後、医師の手当てを受けてください。
- ・ ご使用した液は、元の容器や密閉の容器に保管しないで下さい。容器破裂の危険があります。
- ・ ガラス製や金属製の容器は使用しないでください。PE、PP、塩ビ、などの樹脂製の容器をお使いください。
- ・ ご使用する液温度は30°C以下に保つようにしてください。温度が高いと、素地粗れや過酸化水素の分解が増長されます。
- ・ ご使用前には必ず、技術資料ならびに安全データシート(SDS)をご参照ください。