



**MGC**  
三菱ガス化学株式会社

プリント配線基板用表面処理剤

クリーンエッチ<sup>®</sup>

ドライフィルムレジスト前処理専用  
銅表面粗化剤

**CPE-900**

CPE-900は、ドライフィルムラミネート前処理専用の銅表面粗化剤です。  
各種レジスト樹脂に対して優れた密着性を得る事が可能です。

特徴

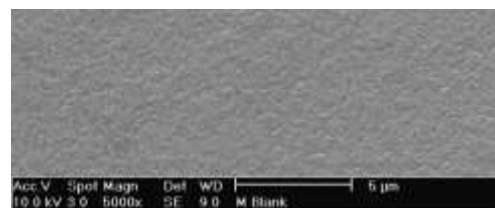
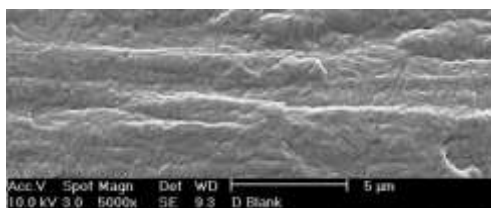
- ドライフィルムラミネート前処理専用液です。
- 銅表面を粗化することで、樹脂との密着性が向上します。
- 過酸化水素の安定性が高く、液ライフが長い為ランニングコストの低減に貢献いたします。

表面状態

電解銅箔

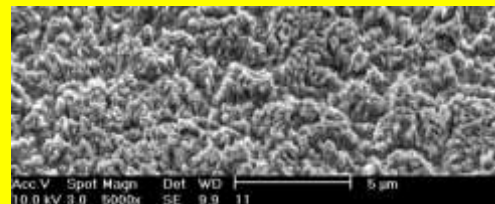
電気銅メッキ

処理前



**CPE-900**

処理後



※処理条件 CPE-900 7.6倍希釈 30℃ 0.5μ m処理

## 性状

主成分	: 硫酸、過酸化水素
外観	: 淡黄色液体
比重	: 1.20 (RT)

## 使用方法

製品濃度	: 硫酸濃度 21% 過酸化水素濃度 6.6%
使用濃度	: 純水にて3~12倍希釈 (推奨6倍希釈) ※銅濃度を30g/Lまで上げてお使い下さい
使用温度	: 常温~40°C (推奨30°C)
処理時間	: 10秒~3分
処理方法	: スプレー処理あるいは浸漬処理
処理工程	

硫酸洗 → 水洗 → CPE-900 → 水洗 → 硫酸洗 → 水洗 → 次工程

## 管理方法

- 枚数カウンター方式  
チャンバー入口に設置されたセンサーにより投入された基板枚数をカウントし、設定した枚数毎に間欠的に薬液を補充する方法。
- 銅濃度管理方式  
銅濃度を比色濃度計を用いて連続的に分析し、設定値からの濃度差を薬液補充により補正する方法。
- 過酸化水素濃度管理方式  
過酸化水素濃度を自動液管理装置を用いて連続的に分析し、設定値からの濃度差を薬液補充により補正する方法。エッチレート (銅溶解速度) を大きく変動させる過酸化水素濃度を管理対象としていますので、記載方法の中で最も正確なエッチング管理が可能となります。

### 関連製品

自動液管理装置 (CAA-750)

※ご使用になる前に、あらかじめ技術資料ならびに安全データシート (MSDS) をご参照ください。

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

東京都中央区日本橋本町4丁目12番20号 PMO日本橋本町  
TEL 03-6861-0057 (表面処理営業部)

大阪支店 TEL 06-6202-6531

福岡支店 TEL 092-473-7780

名古屋支店 TEL 052-571-5421

仙台支店 TEL 022-225-1577