



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

クリーンエッチャー®

銅メッキ前処理用ソフトエッチング剤

NPE-300

NPE-300は、プリント基板のパネル銅メッキ前処理に最適なソフトエッチング剤です。
銅表面の清浄化と、微細な粗化表面が得られます為、めっきの密着性向上が望めます。

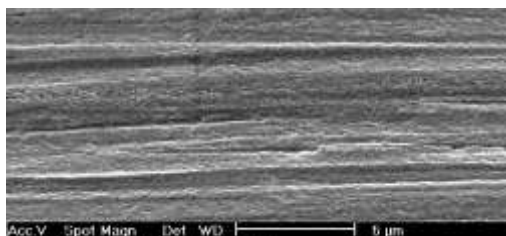
特 徴

- パネル銅メッキや、その他のメッキ前処理に最適な薬剤です
- 反応がマイルドですので、エッチングスピードのコントロールが容易です
- 老化点までが長い為、再建浴の回数を抑えられるので省力化が可能です
- 従来の過硫酸アンモニウム系のエッチング剤に比べて、廃液処理が容易
- 消費分NPE-300の粉末を投入する事で成分補充が出来ますので、極めて容易に管理が出来ます。

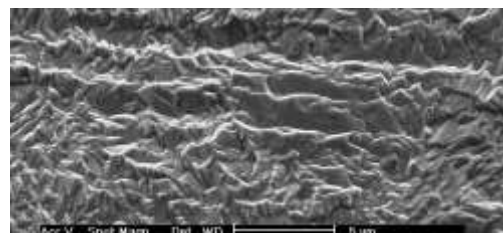
NPE-300処理モデル

組成 : NPE-300 200g/L 30℃ 1分 浸漬処理
対象物: 18μm銅張積層板

処理前



NPE-300処理後





性状

主成分 : 過硫酸ナトリウム (Na₂S₂O₈)
外観 : 白色粉体

標準使用方法

製品濃度 : 過硫酸ナトリウム 93%
使用濃度 : 純水 1 リットル中に 100~200g/L 溶解して使用 (推奨 150g)
使用温度 : 常温~45°C (推奨 30°C)
処理時間 : 30秒~3分
必要設備 : 浸漬あるいはスプレーマシン
処理工程 : 整面・脱脂後に

硫酸洗 → 水洗 → NPE-300 → 水洗 → 硫酸洗 → 水洗 → メッキ工程

管理方法

- 枚数カウンター方式
チャンパ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剤を補充する方法。
- 銅濃度管理方式
銅濃度を比色法にて連続的に分析し、設定値からの上方ズレを薬液補充により補正する方法。
- 過硫酸ナトリウム濃度管理方式
自動液管理装置を用いて過硫酸濃度を分析し、設定値からの下方ズレ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硫酸濃度を管理対象としていますので、上記の方法を併用する事で最も正確なエッチング管理が可能となります。

関連商品

自動分析装置 電気化学システムズ製 1036PS、1036PS2

※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