

PC 600

脉冲电镀铜金属化

广受全球制造商喜爱的 多功能脉冲电镀系统

针对适用范围、镀铜厚度均匀性和产能方面评选时，PC600脉冲电镀铜系统是全球制造商心中的首选。

PC600是双组份的电镀添加剂，可以通过CVS分析、并通过一般的电镀自动添加设备即时补充添加。PC600在电镀均掷力、铜厚分布和产能搭配三方面的综合表现极佳。能够在纵横比高达30:1以上的高厚板上提供良好的均掷力、可以应用在垂直式以及水平式的电镀设备上。PC600的槽液寿命长、寿命前、中、后期的电镀品质维持稳定、能提供高抗拉强度和高延展性的电镀铜。PC600适用范围广，可以同时处理高纵横比的通孔和微盲孔，适用于全板电镀、图型电镀以及孔环电镀。

主要特性优点

- 适用范围广
- 在纵横比超过30:1的通孔达成高均掷力
- 提供最低的生产制造成本以及相对高的产能
- 板面镀铜厚度均匀性佳、适合处理细线路产品
- 兼容于传统垂直设备以及最新的水平设备
- 双组份添加剂、易于分析
- 镀铜的物理性质优异
- 药水性质稳定，伴随电镀品质、可靠度稳定



PC 600

脉冲电镀铜金属化

兼顾品质、产速和可靠性的最佳产品

PC600为制造工厂的脉冲设备提高产能，同时不影响生产品质以及成品的可靠性。

PC600提供镀铜优异的物理特性，并且提供与内层接点最佳的结合力，不会随着镀液寿命增加而降低了镀铜的品质与信赖性。

IST测试数据

AmpHr/L (10x)	v	7.4	10.3	14.0	28.4	30.4	50	63
光亮剂 (mL/L)	1.87	1.73	1.94	1.74	1.67	1.81	1.73	1.69
载运剂 (mL/L)	36.48	35.78	36.89	35.78	38.42	36.44	35.48	35.94
TOC (ppm)	946	987	1089	1178	1495	1374	1508	1604
9.1mm/0.45mm 20:1 AR	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500
9.1mm/0.55mm 17:1 AR	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500
3.2mm/0.25mm 13:1 AR	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500	>500

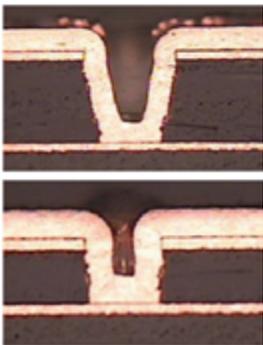
抗拉强度和延展率(%)

全球数据 (n ~ 100)	抗拉强度 (psi)	延展率 (%)
平均值	41,806	27.5
标准差	4,671	4.5

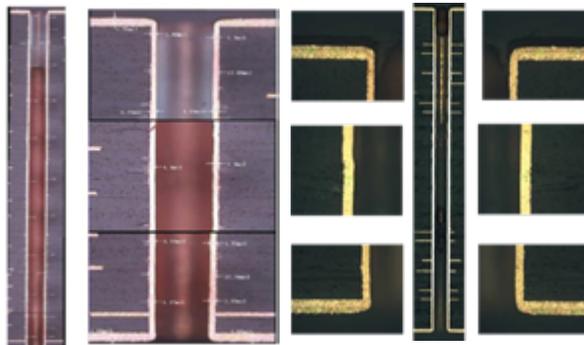
安装数量超过一百个，统计差异也是很小。



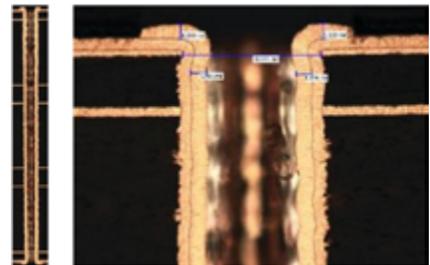
量产经验丰富 – 适用各类线路板类型、厚度和尺寸



微盲孔



各种类型的高纵横比通孔



孔环电镀

