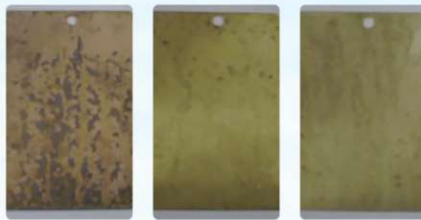


# サステナビリティ活動を支援 環境にも人にも優しい表面処理薬品シリーズ

## Cu用 防錆剤 カパガードSP

- 銅バスバー・銅素材の防錆
- ノンクロム化に最適

各種表面処理した真鍮板の塩水噴霧試験結果(24時間)



未処理      カパガードSP      クロメート

銅の酸化・変色を防止

## Cu・Fe用 酸化皮膜除去剤 ハイクリーンC-100

- 銅配線・銅パターン・銅箔などへ
- 中性で環境改善に貢献

浸漬処理やスプレーで  
強固な酸化膜を除去

素材をエッチングせず  
酸化膜だけ溶解

中性なので  
酸ミストの心配なし



熱や経年で生成した酸化膜だけを除去

## クロム化合物を含まないニッケルめっきの防錆剤 ニッケルガードSP

- 次工程までの滞留や一時保管の際の錆発生を防止
- 処理は室温の浸漬方法で作業が容易



ニッケルガードSP

クロム酸浸漬

### 使用方法

使用濃度	5~10% (水で希釈します。)
使用温度	常温(20~35℃)
浸漬時間	1分(1分以上)

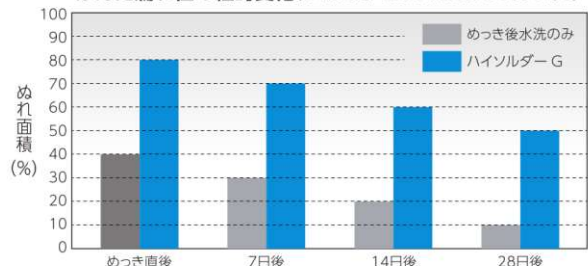
### 処理工程



## Ni用 酸化防止剤 ハインソルダーG

- ニッケルめっき後の一時保管
- はんだ処理までの濡れ性維持

はんだ濡れ性の経時変化(6/4はんだ、230C-10sec、フラックスなし)



はんだ付けまでに酸化するのを防止

## クロムを使用しない水切り一時防錆剤 ハイカットS

- 浸漬だけの簡単な処理で使用可能
- 一時保管時の酸化皮膜形成を抑制

### 工程



### 使用条件

	推奨	範囲
使用濃度	1%	1 ~ 2%
処理温度	25℃	5℃ ~ 40℃
処理時間	30秒	5 ~ 60秒

\*浴温が低く、濃度も低い時に液が白濁が多くなる場合があります。  
残渣として最終水洗後に残りやすくなりますので、浴温かハイカットS濃度を調整してください。

## Ni・Cu用 電解治具剥離剤 NEW-ES

- 治具に析出しためっき皮膜の
- 高速電解剥離剤

電流密度とニッケル剥離速度の関係



高速で剥離可能、連続工程に組込易い

