

薄膜銅層の除去に最適

銅選択エッチング液—CS

Copper
Selective Etchant
CS

特 長

1. 過酸化水素タイプのエッチング液です。
2. Au、W、Ti、Cr、Sn、NiCr、SUS316、SUS304などの金属・合金との選択性に優れています。
3. 銅エッチング速度の安定性に優れています。
4. 過酸化水素の安定性に優れています。

性 状

	銅選択エッチング液-CS (建浴剤)	銅選択エッチング液-CS-R (補給剤)
外 観	無色～淡黄色液体 (強酸性) 医薬用外劇物	無色～淡黄色液体 医薬用外劇物
主 成 分	過酸化水素、硝酸	過酸化水素

建 浴

銅選択エッチング液-CSは**原液使用**となります。

(ご注意)

- ◆ CS及びCS-Rは**医薬用外劇物**に指定されておりますので取り扱いには十分に注意し、法の遵守をお願いします。
- ◆ 建浴の際は保護眼鏡、保護手袋等の保護具を装着の上、液跳びはねに注意してください。
- ◆ 使用エッチング槽の水洗や、エッチング処理前の処理素材の水洗、エッチング液濃縮時の希釈などにはイオン交換水をご使用ください。水道水などからエッチング液に塩化物イオンが混入するとエッチング性が大幅に低下する可能性があります。
- ◆ 製品の取り扱いに関しましては、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。

使用方法

	範囲
処 理 温 度	25 ~ 40℃
処 理 時 間	適宜 (処理対象物により調整してください)
処 理 方 法	浸漬処理 または スプレー処理
槽 材 質	樹脂 (ポリエチレン、ポリプロピレン、塩化ビニル、耐熱性塩化ビニルなど) 槽

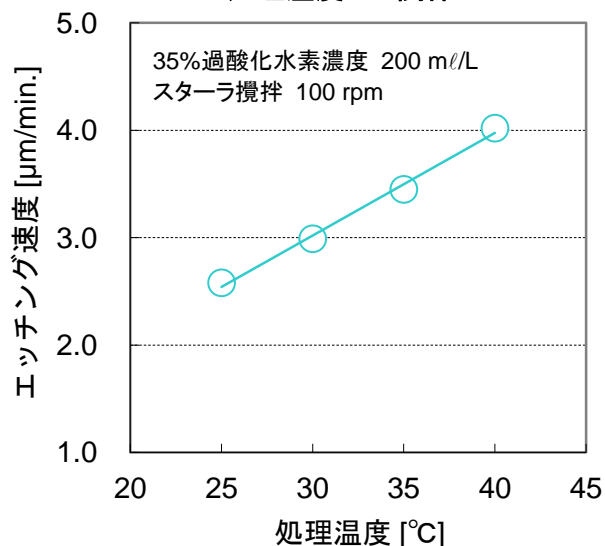
35%過酸化水素濃度が **200 ml/L±10%**となるように管理してください。

35%過酸化水素濃度が不足の場合は、不足分に応じて銅選択エッチング液-CS-Rを補給してください。

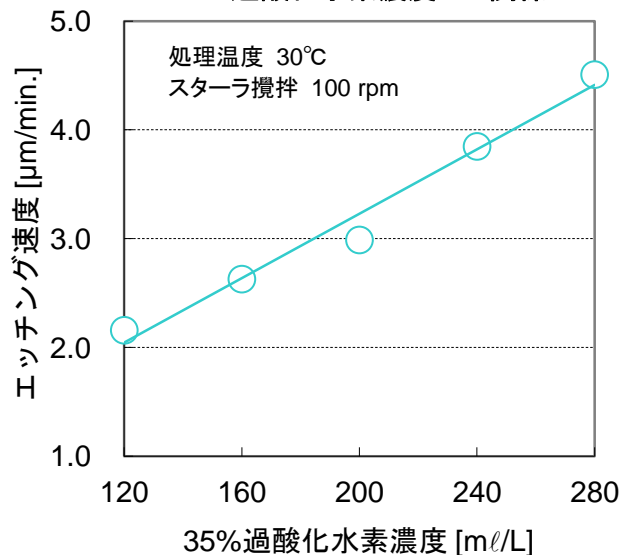
性能測定例

各種処理パラメータ（処理温度、35%過酸化水素濃度、液攪拌強度、浴中銅濃度）が、銅エッチング速度に与える影響を調べました。処理は全て浸漬法によるもので、素材には圧延銅板を使用しています。

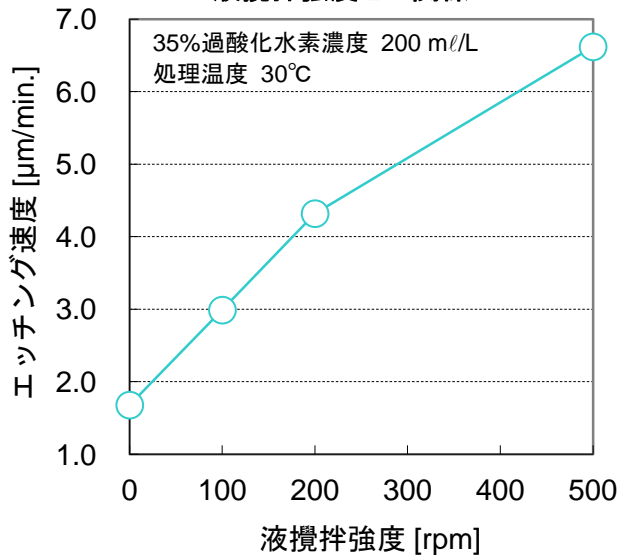
処理温度との関係



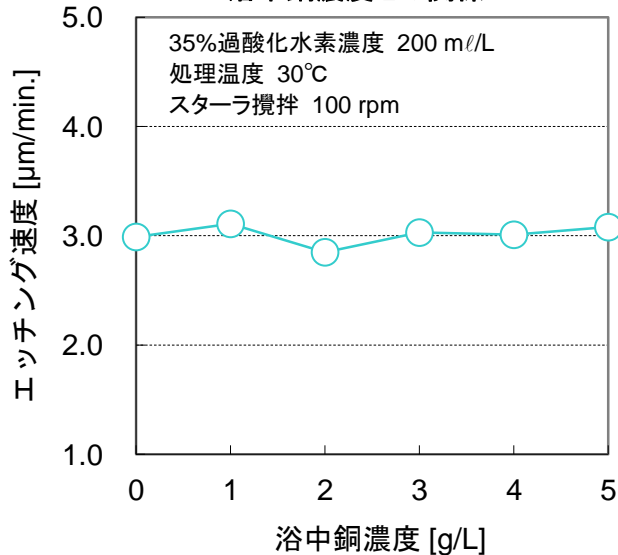
35%過酸化水素濃度との関係



液攪拌強度との関係



浴中銅濃度との関係



日本化学産業株式会社

NIHON KAGAKU SANGYO CO., LTD

<http://www.nihonkagakusangyo.co.jp/>

東京営業部 ☎110-0004	東京都台東区下谷 2-20-5 ☎03 (3876) 3131
大阪支店 ☎540-0005	大阪市中央区上町 1-23-10 ☎06 (6762) 8961
名古屋支店 ☎460-0007	名古屋市中区新栄 2-16-13 ☎052 (261) 0731
九州出張所 ☎803-0846	北九州市小倉北区下道津 5-10-9 ☎093 (571) 5035
北陸出張所 ☎921-8116	金沢市泉野出町 3-13-2 ☎076 (243) 2511
高崎出張所 ☎370-0842	高崎市北双葉町 1-22 ☎027 (326) 5535
海外営業部 ☎110-0004	東京都台東区下谷 2-20-5 ☎03 (3876) 3135

代理店