



铜层活化剂 TX-CuAC-01

使用说明书

东莞市同欣新材料有限公司
DongGuan TongXin New Materials Co.,Ltd.

地址：东莞市寮步镇沿河南路11号松湖智谷产业园F2栋501室

电话：0769-83235323

传真：0769-83235323



铜层活化剂 TX-CuAC-01 使用说明书

在凹版行业，铜层上电镀铬层是基本电镀工艺，但铜金属性质活泼，在蚀刻、退镀或者激光直接雕刻后，表面形成的氧化层很难去除干净，对后续镀铬效果很大影响。我公司结合行业特点，最新研发铜层活化剂，活化后的版面光亮，网点内部的氧化物能够彻底清除干净，而且网点内部光滑，如同电雕版效果。

一、性能介绍

- 1、使用方便，通过浇淋或喷淋即可完成；
- 2、将氧化物清洗干净后，版辊网点内铬层更容易沉积；
- 3、改善网点内部光滑程度，镀铬后更利于油墨转移，减少堵版机率；
- 4、氧化物去除彻底，减少了铬层出现针孔等缺陷的机率，同时还减小了网点边沿的锋利度，有助于提高版辊的使用寿命。

二、产品性状

橘红色透明液体

二、应用领域

- 1、激光蚀刻后的版辊清洗；
- 2、激光直雕版辊的版面活化；
- 3、硫酸退镀后版面变色，或再镀铬镀层沉积困难；
- 4、盐酸退镀版面氧化层去除。

三、铜层清洗不彻底对镀铬的影响

- 1、镀铬困难，甚至局部没有铬层沉积；
- 2、锈蚀区域的铬层颜色苍白，空隙率高，耐腐蚀性能差；
- 3、清洗不干净的铜辊，电镀后缺陷多，经常需要返修处理；
- 4、网点内部的镀层越粗糙，油墨转移越困难，影响彩印效果。

四、使用方法及工艺

- 1、使用浓度：将活化剂按 1:0.5~1 的比例稀释(1 份活化剂，配 0.5~1 份水)；
- 2、使用量：400ml/m²（稀释后的）；

东莞市同欣新材料有限公司
DongGuan TongXin New Materials Co.,Ltd.

- 2 -



3、使用温度：常温~40℃；

4、使用方法：

4.1 将脱胶干净的版辊用常规方法手工脱脂；

4.2 让版辊停止转动 10~20S，以减少版辊表面的水份；

4.3 将版辊转速调到 80~100 转，并根据版辊面积计算活化剂使用量；

4.4 将计算好的活化剂浇淋或喷淋于版面，并等待 10~20S，待版辊表面活化剂的颜色由橘红色变为浅蓝色后，用清水冲洗干净即可；

4.5 活化后的版辊用稀硫酸，纯水喷淋后进行镀铬；

4.6 如果版辊暂时不需要镀铬，活化后，再用常规方法脱脂处理一次，并进行表面干燥，这样可以防止版辊表面在几个小时内不被氧化。

五、注意事项

建议使用过程中佩戴防护用品，避免眼睛、皮肤、和衣物直接与其接触，若不慎溅入眼中，请立即用大量清水冲洗，必要时到医院就诊。

六、包装及储存

蓝色塑料桶包装，25kg/桶

储存温度在 30 °C 以下的干燥、通风的地方，避免阳光直射、勿近热源、火源，切不可与有机物、还原性物、易燃物、酸、碱、氰化物、卤化物等接触，以防分解。