

エッチング剤 (銅系、鉄系、SUS系、チタン系)

商品名	特徴	品番・作業条件	荷姿	用途
ET-50 ET-50AMS ET-50TN	<ul style="list-style-type: none"> ■ 酸化剤系の銅のエッチング剤 ● めっき前の粗面化 ● マイルドなエッチング ● 密着をよくする 	ET-50A 60ml/ℓ ET-50B 200g/ℓ ET-50AMS 60ml/ℓ ET-50BN 200g/ℓ ET-50A 60ml/ℓ ET-50BN 200g/ℓ	20L 20kg	<ul style="list-style-type: none"> ○ 銅合金 ● OFC材 ● リードフレーム ● PCB、FPC
ET-50FN	<ul style="list-style-type: none"> ■ 酸化物系、鉄及び銅材のエッチング剤 ● 銅の除去 (拡散した銅) 	500ml/ℓ～原液使用	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ DBC ● 焼結体 ● Cu材
ET-50F2	<ul style="list-style-type: none"> ■ ステンレスのエッチング剤 ● 硝酸系と異なる ● NO₂ガスが発生しない ● 金属酸化物の除去 	ET-50F2 250ml/ℓ～原液使用 HCℓ 0～100ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ SUS材 ● リードフレーム ● 黒皮除去
MC-E	<ul style="list-style-type: none"> ■ フッ化物系エッチング補助剤 ● HCℓ、H₂SO₄との併用 ● 酸化皮膜を除去し、めっき皮膜の密着をよくする ● 特にガラス質の除去 ● Si、SiO₂その他の酸化物の除去 ● SUS材のめっき密着改良 	MC-E 100ml/ℓ～原液使用 HCℓ、H ₂ SO ₄ 200ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鋳物 ● SUS ● 42アロイ ● コバル ● 半導体セラミック ● 快削鋼
ASM-200	<ul style="list-style-type: none"> ■ エッチング液及びガラス上のNiめっき析出防止 ● Ag部材上のエッチング剤 	200～300ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ ハーメチックシール ● 水晶振動子 ● 半導体レーザーキャップ
HM-100	<ul style="list-style-type: none"> ■ 酸性タイプのエッチング剤 ● 黒皮の除去 ● カーボンの除去、Ag-Cu、コバル拡散層の除去 	200ml/ℓ～原液使用	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ コバルや42アロイのピンのエッチング ● 水晶振動子
MC-EP	<ul style="list-style-type: none"> ■ フッ化物系エッチング補助剤、固形酸 (粉) ● H₂SO₄、HCℓとの併用 ● 酸化皮膜を除去し、めっき皮膜の密着をよくする ● 特にガラス質の除去 ● Si、SiO₂その他の酸化物の除去 ● SUS材のめっき密着改良 	MC-EP 50～300g/ℓ H ₂ SO ₄ or HCℓ 50～200ml/ℓ	20kg	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鋳物 ● SUS ● 42アロイ ● コバル ● 半導体セラミック ● 快削鋼
T-22	<ul style="list-style-type: none"> ■ チタン用エッチング剤 (活性化剤) ● チタン上にめっきを行う時に用いるT-22→リンデンT (ストライクめっき) ● TiO₂膜の除去 	T-22 原液使用 ↓ 80～90℃ リンデンT	20L	○ Ti上の各種めっき
Z-100 (酸エマルジョン)	<ul style="list-style-type: none"> ■ 酸洗浄力強化剤 ● 黒皮、油分、溶接スケールの除去 ● インヒビターにより過剰エッチングしない 	Z-100 50～100ml/ℓ HCℓ 300～500ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ 鉄材の黒皮除去 ● スポット溶接部の洗浄 ● 水晶振動素子