电镀铜排检验要求:

| **编号** | **作业名称** | **产品/过程特性** | **检验方法** | **判异标准** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| A19 | 电镀 | 镀锡层的厚度 | 使用测厚仪测量铜排镀锡层的  厚度 | 镀锡层的厚度≥10µm |
| 镀层结合力 | 在被测镀件表面用刀片或百格刀划穿镀层，以1mm间距划痕。正面交错90度划方形网格，背面交错45度划菱形网格；按上述划痕后，进一步用锐边工具在划痕处挑撬镀层；经划痕后的试样表面，用高粘度的胶带贴于表面，待固化后撕去胶带 | 通过镀层结合力试验，要求铜排镀层无脱皮或剥落现象。 |
| 镀层耐高低温性能 | 将镀锡铜排放置于固化炉并升温到150±10℃，恒温10分钟后直接投入冷水中聚冷 | 通过镀层耐高低温性能试验，要求铜排镀层不起皮或脱落。 |
| 镀层耐腐蚀性 | 镀层耐腐蚀性试验  采用48h中性盐雾试验测试，测试方法按照《GB 2423.17-2008 电工电子产品基本环境试验规程试验KA盐雾试验方法》要求进行 | 通过镀层耐腐蚀性试验，要求镀锡铜排表面应无基体金属露出（棱角处基体金属外露≤3%）。 |
| 粗糙度、镀层缺陷、光泽度 | 目测 | 粗糙度：冲裁平齐、光滑；表面平整、无毛刺；镀层缺陷：镀层表面光亮，无针点、麻点、起瘤、起皮、起泡、剥落、阴阳面、斑点、划痕、烧焦、雾状、树枝状和海棉状沉积层，以及应当镀覆而无镀覆的部位等疵病；光泽度：光泽度等级≥2级。 |