

# 各種材料に対する化学エッチング液(湿式) の組成と条件

被加工材	エッチング液組成と条件	被加工材	エッチング液組成と条件
鉄,鉄-ニッケル	1.38-42Be塩化第2鉄液		1.55%硝酸第2鉄液
		銀	2.無水クハ酸40g+濃硫酸200ml+
	1.20%カ性ソーダ (60-90 )		水
陽極酸化した	2.38%濃塩酸1容+水4容(22-65		
アルミニウム	)		1.38-42Be塩化第2鉄液
	3.40Be塩化第2鉄4●+38%濃塩酸	銅	2.塩化第2鉄液+硝酸
	340g(43 以下)		3.濃硝酸300ml+水700ml
			4.濃硝酸300ml+硝酸銀35g+水
			700ml
クロム	1.42Be塩化第2鉄液2容+濃塩酸		
	1容		
	(80 )		
	2.濃塩酸3容+水7容(80 )		

		チタン	1.40%フッ酸1容+水9容(30-32 )
銅・銅合金	1.塩化第2鉄液 2.過硫酸アンモン+塩化第2水銀		2.過硫酸塩+フッ化物
		亜鉛	1.硝酸溶液
金	1.王水(金皮膜が薄い場合) 2.シアン化ソーダ + 過酸化水素	ガラスセラミック	1.フッ酸
マグネシウム	1.5-10%硝酸	酸化銀	1.粉末亜鉛と10塩酸溶液(20-32 )
モリブデン	1.濃硝酸1容+濃硫酸1容+水3容	酸化イリジウム	1.38-42Be塩化第2鉄液
ニクロム	1.塩化第2鉄液 2.濃硝酸1容+濃硫酸1容+水3容		1.フッ酸と硝酸あるいは過酸化水
		シリコン・ゲルマニウム	素を含む溶液(SiとGe に対 し) 2.次塩素酸塩溶液に炭酸ガスを 吹き込みつつエッチング
ステンレス	1.38-42Be塩化第2鉄液 2.塩化第2鉄液+硝酸 3.塩酸100部+硝酸第1水銀6.5		

スチール	部		
	+水100部	ポリエステル	1.濃硫酸
	4.37%塩酸1容+70%硝酸1容+		
	水3 容	ポリイミド	1.50%カ性ゾーダ (105-110 )
タンタル	1.30-40%カ性ゾーダ (70-80 )	ニオブ	1.5-15%フッ化水素酸+2-6%フッ化
	2.フッ酸		アンエン+10-20%塩酸+3-9%硝
			酸 (50 以上)