

# 超纯水系统在电子厂环境工程中的应用

井 娜

安靠封装测试(上海)有限公司 上海 200131

**摘要:** 本文聚焦于超纯水系统在电子厂环境工程中的核心应用,探讨其在减小水污染、提升水资源利用效率及保障电子产品生产质量方面的关键作用。通过深入分析超纯水系统在清洗工艺、化学蚀刻、光刻胶去除、化学机械抛光及电镀液配制等关键环节的应用,揭示其对电子行业绿色生产、节能减排及提升产品竞争力的积极影响。研究还展望超纯水系统未来的发展趋势,强调技术创新与智能化管理在推动其持续进步中的重要性。

**关键词:** 超纯水系统; 电子厂环境; 应用

引言: 随着电子产业的迅猛发展,电子厂环境工程面临着前所未有的挑战,尤其是在水资源管理与污染控制方面。超纯水系统作为电子厂不可或缺的基础设施,其在保障生产用水质量、提升产品良率及促进环境友好型生产方面发挥着至关重要的作用。本文旨在全面探讨超纯水系统在电子厂环境工程中的具体应用,分析其技术特点与优势,为电子行业的可持续发展提供理论与实践指导。

## 1 超纯水系统概述

### 1.1 超纯水的定义与标准

超纯水(Ultrapure water),又称UPW水,是指电阻率达到 $18\text{ M}\Omega\cdot\text{cm}$ ( $25^\circ\text{C}$ )的水。这种水经过多次纯化处理,其纯度极高,几乎不含任何杂质,更不包含细菌、病毒、含氯二噁英等有机物,以及人体所需的矿物质和微量元素。简言之,超纯水几乎去除了氧和氢以外的所有原子。超纯水的制备过程涉及蒸馏、去离子化、反渗透技术或其他适当的超临界精细技术,使其电阻率接近 $18.3\text{ M}\Omega\cdot\text{cm}$ 的极限值。超纯水的标准不仅仅局限于电阻率,还包括其他方面的要求。例如,其导电率应极低,通常在 $0.055\text{ }\mu\text{S}/\text{cm}$ 以下;细菌含量应极低,一般不超过 $1\text{ CFU}/\text{ml}$ ;总有机碳(TOC)含量应在 $3\text{--}10\text{ ppb}$ 之间。此外,超纯水还应具备除热原性能,以确保其适用于各种高精度、高要求的应用场景。超纯水在多个领域有着广泛的应用。在实验室中,超纯水被用于各种精密分析实验,如原子光谱、高效液相色谱等。在工业领域,超纯水被用于半导体原件材料、纳米精细陶瓷材料等超纯材料的制备过程,超纯水还广泛应用于生物、医药、汽车等领域,以及单晶硅、半导体晶片切割制造等生产工艺<sup>[1]</sup>。尽管超纯水在多个领域有着不可替代的作用,但在饮用方面却存在一些问题,由于超纯水中几乎不含任何矿物质和微量元素,长期饮用可能会对人体健康造

成影响。

### 1.2 超纯水系统的构成

超纯水系统是一个复杂而精密的设备,其构成部分涵盖了预处理、反渗透、后处理、控制和储水等多个环节。预处理系统的目的是去除水中的大颗粒杂质、悬浮物、氯、有机物等。这通常包括砂滤器、活性炭过滤器和软化器等设备。砂滤器用于去除水中的大颗粒杂质和悬浮物;活性炭过滤器利用活性炭的吸附能力去除水中的有机物、余氯和异味;软化器则通过离子交换技术去除水中的钙、镁等硬度离子,防止结垢。反渗透技术是超纯水系统的核心部分。其原理是利用半透膜在压力作用下,让水分子通过而截留溶解在水中的无机盐、有机物、病毒和细菌等。反渗透系统通常由高压泵、反渗透膜和膜壳等部件组成。高压泵提供足够的压力,使水分子通过反渗透膜;反渗透膜是关键部件,只允许水分子通过;膜壳则用于固定反渗透膜,并确保水流均匀分布。经过反渗透处理后,水质已经有了大幅提升,但为了满足某些特定应用的要求,还需要进行进一步的处理。这就是后处理系统的作用。后处理系统通常包括离子交换器、紫外线消毒器和精密过滤器等设备。离子交换器进一步去除水中的离子杂质;紫外线消毒器利用紫外线杀灭水中的细菌和病毒;精密过滤器则去除水中微小的颗粒和杂质。

## 2 超纯水系统在电子厂环境工程中的应用

### 2.1 清洗工艺中的应用

在电子厂的生产流程中,清洗工艺是不可或缺的一环。无论是半导体芯片、集成电路板还是精密电子元件,其制造过程中都需要经过多次清洗,以确保产品的质量和性能。超纯水系统在这一环节的应用显得尤为重要。超纯水具有高纯度和低杂质含量的特点,使其成为电子元件清洗的理想选择。在清洗过程中,超纯水能够

有效去除元件表面的微粒、油脂、金属离子和其他污染物，避免这些杂质对电子元件的性能造成负面影响，超纯水的低导电性还能防止清洗过程中产生静电，从而保护电子元件不受静电放电（ESD）的损害。在电子厂的清洗工艺中，超纯水系统通常与超声波清洗机、喷淋清洗装置等设备配合使用。超声波清洗机利用超声波振动产生的能量，将元件表面的污染物剥离并分散到清洗液中，而超纯水则作为清洗液，能够高效去除这些污染物。喷淋清洗装置则通过高压喷淋的方式，将超纯水均匀地喷洒在元件表面，进一步清洗掉残留的污染物<sup>[2]</sup>。超纯水系统在清洗工艺中的应用，不仅提高清洗效率和清洗质量，还降低生产成本。与传统的清洗方法相比，使用超纯水进行清洗可以减少清洗剂的使用量，降低废水处理成本，同时减少对环境的污染。

## 2.2 化学蚀刻与光刻胶去除

在电子厂的制造过程中，化学蚀刻和光刻胶去除是两个重要的工艺步骤。这两个步骤都需要使用高纯度的化学试剂和清洗液，以确保产品的质量和性能。超纯水系统在这一领域的应用，为这两个工艺步骤提供了高质量的清洗液和蚀刻液。在化学蚀刻过程中，超纯水可以作为稀释剂，将高浓度的蚀刻液稀释到适当的浓度。由于超纯水的高纯度和低杂质含量，它能够确保蚀刻液的均匀性和稳定性，从而提高蚀刻的精度和效率，超纯水还可以作为蚀刻后的清洗液，去除元件表面的蚀刻产物和残留物，确保元件的清洁度。在光刻胶去除过程中，超纯水同样发挥着重要作用，光刻胶是一种用于制作半导体芯片和电路板的有机高分子材料。在制造过程中，光刻胶需要被去除，以便进行后续的工艺步骤。超纯水可以作为光刻胶去除液的组成部分，通过物理和化学作用，将光刻胶从元件表面剥离并溶解在清洗液中。由于超纯水的低杂质含量和高纯度，它能够确保光刻胶去除液的清洁度和稳定性，从而提高光刻胶去除的效率和质量。超纯水系统还可以为化学蚀刻和光刻胶去除过程提供稳定的供水保障，在连续生产过程中，超纯水系统能够持续提供高质量的清洗液和蚀刻液，确保生产过程的稳定性和连续性。

## 2.3 化学机械抛光（CMP）与电镀液配制

化学机械抛光（CMP）和电镀是电子厂制造过程中另外两个重要的工艺步骤。这两个步骤都需要使用高纯度的化学试剂和溶液，以确保产品的质量和性能。超纯水系统在这一领域的应用，为这两个工艺步骤提供了高质量的溶液配制和清洗保障。在CMP过程中，超纯水可以作为抛光液的组成部分，与抛光剂和其他添加剂混合

后形成抛光液。抛光液在CMP过程中起到关键作用，它能够去除元件表面的不平整部分，使元件表面达到光滑平整的效果。由于超纯水的高纯度和低杂质含量，它能够确保抛光液的均匀性和稳定性，从而提高CMP的精度和效率。超纯水还可以作为CMP后的清洗液，去除元件表面的抛光产物和残留物，确保元件的清洁度。在电镀过程中，超纯水可以作为电镀液的配制用水，电镀液是一种含有金属离子和其他添加剂的溶液，用于在元件表面沉积一层金属薄膜。由于超纯水的高纯度和低杂质含量，它能够确保电镀液的纯度和稳定性，从而提高电镀的质量和效率，超纯水还可以作为电镀后的清洗液，去除元件表面的电镀产物和残留物，确保元件的清洁度和性能。超纯水系统在CMP和电镀过程中的应用，不仅提高产品质量和生产效率，还降低生产成本。通过使用超纯水进行溶液配制和清洗，可以减少化学试剂的使用量，降低废水处理成本，同时减少对环境的污染<sup>[3]</sup>。

## 2.4 其他应用场景

除了上述提到的清洗工艺、化学蚀刻与光刻胶去除、化学机械抛光（CMP）与电镀液配制等应用场景外，超纯水系统在电子厂环境工程中还有其他广泛的应用。例如，在电子厂的生产过程中，超纯水可以作为冷却水和循环水使用。由于超纯水的低导电性和低腐蚀性，它能够确保冷却系统的稳定性和寿命，同时减少冷却水的更换频率和废水处理成本，超纯水还可以作为电子设备的清洗和保养用水，确保设备的正常运行和延长使用寿命。超纯水系统在电子厂的环境工程中还可以用于废水处理和回用，通过采用超滤、反渗透等先进技术，超纯水系统能够将废水中的有害物质去除，使废水达到回用的标准。这不仅可以降低废水处理成本，还可以减少对环境的污染，实现绿色生产。超纯水系统在电子厂的环境工程中还可以用于实验室和检测中心的用水需求，实验室和检测中心是电子厂进行产品质量控制和研发创新的重要场所，需要使用高纯度的水进行实验和检测。超纯水系统能够为这些场所提供稳定、可靠的高纯度用水保障，确保实验和检测结果的准确性和可靠性。

## 3 超纯水系统的环境工程意义

### 3.1 减小水污染的影响

超纯水系统在环境工程领域具有显著的意义，首要体现在其能够有效减小水污染的影响。在工业生产过程中，尤其是电子、制药、化工等高污染行业，废水的排放往往含有大量有害物质，对环境和生态系统构成严重威胁。超纯水系统通过一系列精密的净化流程，包括预处理、反渗透、离子交换等步骤，能够将废水中的重金

属离子、有机物、细菌等污染物高效去除，使出水水质达到或接近自然水体的标准。这不仅减轻废水对环境的直接污染，还降低后续废水处理的难度和成本，实现水资源的可持续利用。超纯水系统在处理工业废水时，还能有效防止水体富营养化现象的发生，富营养化是由于水体中氮、磷等营养物质过多，导致藻类大量繁殖，消耗水中氧气，使水质恶化，影响水生生物的生存。

### 3.2 节能降耗

超纯水系统对环境工程中的另一个重要意义在于其显著的节能降耗效果。传统的水处理工艺往往能耗较高，且处理效果有限。而超纯水系统采用先进的膜技术和离子交换技术，能够在保证水质的同时，实现能源的高效利用。同时超纯水系统还能够实现水资源的循环利用，减少新鲜水的消耗，进一步降低了生产成本和环境负担<sup>[4]</sup>。超纯水系统在运行过程中，还能够通过智能化控制系统实现能耗的精细化管理，系统能够根据水质和处理需求，自动调节运行参数，确保在保持水质稳定的同时，实现能耗的最小化。这种智能化的管理方式，不仅提高系统的运行效率，还降低运行成本，为企业的可持续发展提供有力支持。

### 3.3 提升行业标准

超纯水系统对环境工程中的广泛应用，还推动相关行业的标准提升。随着环保意识的日益增强和环保法规的日益严格，各行业对水资源利用和废水处理的要求也越来越高。超纯水系统以其高效、环保的特点，成为众多行业提升水资源利用效率和废水处理水平的重要选择。在电子行业，超纯水系统的应用使得芯片制造、集成电路封装等工艺过程中的水质要求得到大幅提升，从而提高产品的质量和可靠性。在制药行业，超纯水系统为药品生产提供符合GMP标准的纯化水，保障药品的安全性和有效性。在化工行业，超纯水系统为化学反应提供纯净的反应介质，提高反应效率和产品质量。超纯水系统的广泛应用，还促进相关产业链的发展，随着技术的进步和市场的扩大，越来越多的企业开始涉足超纯水系统的研发和生产，推动相关技术的不断创新和升级，超纯水系统的应用也促进环保产业的发展，为环保技术的研发和应用提供广阔的市场空间。

## 4 超纯水系统的发展趋势

超纯水系统的发展趋势正朝着更加高效、智能化和环保的方向迈进。随着科技的进步和环保意识的增强，传统的超纯水制备工艺正不断优化升级，以满足日益严格的水质要求和节能减排的需求<sup>[5]</sup>。未来，超纯水系统将更加注重技术创新，采用先进的膜材料、离子交换技术和智能化控制系统，提高水处理的效率和稳定性，同时降低能耗和运营成本，随着人们对水资源可持续利用的重视，超纯水系统的设计和应用将更加注重资源的循环利用和废水的零排放，以实现环境友好型生产。智能化技术的应用也将使超纯水系统更加便捷易用，通过远程监控和数据分析，实现系统的智能化管理和维护，提高生产效率和产品质量，超纯水系统的发展趋势将紧跟时代步伐，不断创新和进步，为水资源的高效利用和环境保护贡献更大的力量。

### 结束语

随着科技的进步和环保意识的增强，超纯水系统在电子厂环境工程中的应用将愈发广泛且深入。它不仅为电子产品的高质量生产提供坚实的基础，更在节能减排、资源循环利用等方面展现了显著成效。未来，超纯水系统将继续向智能化、高效化方向发展，为电子行业的绿色发展注入新的活力。有理由相信，通过不断的技术创新与优化，超纯水系统将在电子厂环境工程领域发挥更加重要的作用，助力电子行业迈向更加环保、可持续的未来。

### 参考文献

- [1]李明.电子数据交换技术在超纯水制备中的应用研究[J].水处理技术, 2020, 46(8): 45-50.
- [2]王亚楠, 张强.混床技术在高纯水制备中的优化与应用[J].化工科技, 2019, 42(5): 30-35.
- [3]陈彦宏.小水量超纯水制备系统的最佳工艺选择[J].节能与环保, 2022(3):71-73.
- [4]张楚炎.刘敏.Direct-Q超纯水仪典型故障维修1例[J].北京生物医学工程, 2021, 40(6):653.
- [5]闵为.李成.基于应力均匀化的超纯水隔膜阀隔膜优化[J].液压与气动, 2021, 45(12):129-133.