

# CY-503铜材光亮型化学抛光液

产品名称	CY-503铜材光亮型化学抛光液
公司名称	陕西宸宇佳业新材料科技有限公司
价格	16.00/KG
规格参数	品牌:宸宇佳业 型号:CY-503 产地:陕西西安
公司地址	陕西省西安市未央区
联系电话	029-81631787 18391827107

## 产品详情

铜化学抛光剂 CY-503 是我司基于双氧水而开发出来的一款光亮型抛光剂，适用于纯铜、黄铜、紫铜、铬锆铜、白铜等铜件的化学抛光，可以使各类铜件瞬间获得光亮的效果。产品添加特殊双氧水稳定剂，可以有效控制双氧水的分解，保证了药水的稳定性。

## u 产品亮点：

- 1、无三酸：(盐酸、铬酸、硝酸)效果不错。
- 2、无铬酸：操作时无黄烟、无铬酸、无强烈刺激气味。
- 3、通用：适合黄铜、紫铜、白铜、铬锆铜、纯铜和铍铜的化学抛光；
- 4、亮度高：铜材抛光后色泽饱满，表面平整，甚至可以达到镜面的效果。

5、稳定：添加了特殊双氧水稳定剂,可以确保 70 以下温度不出现快速分解的现象。

## 开槽配比及使用条件：

1、建浴：将本品与纯净水按照 1：2~3 兑水 黄铜1:2,紫铜1:3（建议用纯净水为佳）稀

释即可使用。

2、设备要求：可选塑料容器或不锈钢作为抛光槽体，塑料容器选择 PVC 或 PP 类材质制作槽体，大小视产能需要。如果生产量大，槽体需要做恒温设计，确保生产过程中溶液温度稳定、均匀（因在生产过程中，槽液会放热而引起升温）。

u 使用方法：

将配置好的抛光液加温至 45~50 ，黄铜 45 度为，紫铜 50 度，然后把清洗好的铜件置于抛光液中浸泡约 1-3 分钟后取出，用水洗净。此时铜件表面已形成棕色透亮的氧化膜。然后再将铜件放入到志坚专用铜材退膜液CY-507（1:4）兑水或者浓度为 5-8%的硫酸（25%稀硫酸）溶液中浸泡约 8-15 秒进行退膜都可，此时将表面的棕膜退净而呈现表面光亮。为了保证抛光的品质，抛光时应注意：

如果铜材表面有严重的氧化皮时，请先用 30%的硫酸或 30%的硝酸浸泡 1-3 分钟清洗后再进行抛光。

## u 工艺流程：

除油酸洗脱脂—漂水冲洗—铜材化学抛光—漂水冲洗—退膜 CY-507或者（5~8%的稀硫酸溶液浸泡 8~15S，至表面露出光亮色）—漂水冲洗—铜材钝化处理—漂水冲洗—纯水洗—烘干—成品包装

1、小件产品（面积小重量轻）可以用网状类篮子将产品盛入篮子内进行抛光，抛光时将 篮子轻轻抖动，以避免产品之间相互重叠，造成抛光不均匀的现象。

2、大面积铜件：制作相应的处理槽，将产品竖立于槽干之内静止不动，必须全部浸入槽液中，待整个产品表面形成棕色或黑色氧化膜时取出除膜，如果光亮度不够，可重复抛光1-2次（每成膜一次，均须进行脱膜与水洗）。

## u 槽液维护：

开槽后，随着抛光工件表面积的累积，双氧水会有所消耗而导致抛光液酸度下降而降低反应速率，这时应向槽液中补加约1%的CY-506光亮剂调节酸度加快反应速度。反复补加几次到每公斤药水约处理2m<sup>2</sup>面积时（约60Kg），由于双氧水及光亮剂的消耗单一的补加光亮剂已不能达到较好的抛光亮度，这时需向槽体中补加总量10%-15%的CY-503浓缩液恢复双氧水及光亮剂的含量已达到较好的抛光亮度。

特别提醒：抛光黄铜的槽液补加CY-506光亮剂的积累量可以略高；紫铜的抛光液光亮剂含量不宜太高（即补加的频率和浓度不宜太高），过高会由于腐蚀率过高而引起光亮度不足。

## u 注意事项：

1. 抛光处理的时间可根据需要适当延长，不会发生过腐蚀现象，因为产品的表面会自动形成氧化膜进行保护，这层膜从黄色逐渐变为棕红色甚至黑色，该氧化膜均匀，光亮，透明度好，其抛光质量就好；
2. 若产品光亮度不够，可以重复抛光--化学退膜--水洗程序多次；
3. 抛光液的温度至关重要，以 45 -50 为适宜。当温度低于 40 时可能会引起光亮度不足；
4. 铜车件或铸件在稀硫酸溶液中退膜时间不宜过长，膜退尽则取出，否则容易造成变色或消光，对于部分铸件抛光后有挂灰的情况，可以向槽液中添加 0.1%的 NaF 进行消除或在脱膜后置于 CY-508 中浸泡 1~3 分钟除去挂灰露出光亮的表面。

## u 废水处理:

当产生废液时，先将废液加热煮沸以分解槽液中的双氧水，然后再排放到处理池，加入

NaOH 及适量的絮凝剂，使废液中的铜离子反应形成氢氧化铜絮凝沉淀，然后根据排放标准进行处理

## u 包装规格：

本品包装按SH 0164-92进行，25kg/桶，放于通风阴凉干燥处贮存，免阳光直射，有效期1年。

## u 售后服务：

根据客户工件具体情况，我公司工程部会出具相应的工艺操作说明，为客户提供相应的流程。本公司将本着“绿色环保”的原则，为客户提供好的服务。