

铜材化学抛光液光亮抛光

产品名称	铜材化学抛光液光亮抛光
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2m²表面积时（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。