

[环保型]铜抛光液，铜光亮清洗剂，铜高温氧化皮脱除清洗剂

产品名称	[环保型]铜抛光液，铜光亮清洗剂，铜高温氧化皮脱除清洗剂
公司名称	上海奈拓化工科技有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	类别:酸性清洗液 型号:TF-12 主要用途:铜酸洗光亮
公司地址	上海市金山区朱泾镇三浜村6025号
联系电话	暂无

产品详情

类别	酸性清洗液	型号	TF-12
主要用途	铜酸洗光亮	执行标准	SH-Q/09554
CAS	SH-Q/09554		

环保铜化抛镜面光亮剂tf-12优点：光亮/杜绝过腐蚀

主要用途：引进于日本的环保型铜化抛工艺是目前业内前沿技术，高光亮，环境保型，适用于黄铜h58以上；纯铜、白铜等。夏季可以常温处理，其它季节升温处理。tf-12处理的铜合金产品可以获得高于传统酸洗数倍的抛光效果，容易控制及掌握，绝对环保，无任何硫盐硝等强酸，远离酸雾、黄烟等异味的工作环境，完全达到清洁生产要求。加入一定老槽液/或废旧紫铜件浸泡15分钟后，能使工作液尽快进入状态。

使用工艺：分无氧化皮铜件和有氧化皮铜件两种。

- a-无氧化皮铜件：工件→tf-5常温酸性除油及轻微氧化层→流水清洗→热水洗→流水洗(流水洗采用三级逆流漂洗)→tf-12环保抛光→流水清洗→除膜(3-5%稀硫酸溶液,劣质黄铜挂灰请用tf-705劣质黄铜挂灰清洗剂退膜)→超声波水洗→流水洗(流水洗采用三级逆流漂洗)→tf-8无铬钝化→流水洗→纯水洗→干燥(烘干/热风干)→检验→成品包装。
- b-有氧化皮铜件：工件→tf-3高温氧化皮软化→流水洗→tf-5酸性常温除油脱脂→流水洗(流水洗采用三级逆流漂洗)→tf-12环保抛光→流水清洗→除膜(2-5%稀硫酸溶液,劣质黄铜挂灰请用tf-705劣质黄铜挂灰清洗剂退膜)→流水洗(流水洗采用三级逆流漂洗)→tf-8无铬钝化→流水洗→纯水洗→干燥(烘干/热风干)→检验→成品包装。

药液配制工艺：

工 艺 条 件	配 方 参 数	最 佳 参 数
35-55%过氧化氢溶液	250-300ml/l 50%	250ml/l 50%
	300-350ml/l 35%	300ml/l 35%
tf-12光亮剂	30-50ml/l	普通光亮型
	50-85 ml/l	高光亮型
去离子水	余量/l	余量/l
物性参数ph	1-2	1.5(新配槽液不需调整)
温 度	45-55	45 最佳(超过60 槽液失效)
时 间	黄铜1-3.5分钟 紫铜2 - 4分钟	用户自定
注意事项	1-过氧化氢溶液是最为重要的成份，尽可能选用50%含量型。 2-药液即配即用，阴凉处保管，配置后不可长期存放，夏季注意。 3- ≤ 58黄铜/车件/铸件稀酸退膜时，膜尽立即取出，时间长易失光/腐蚀。有挂灰用tf-705清洗。 4-废液利用：废液中添加5-10%的h2so4,加热30-40 可作除油剂使用。	

注意事项：

设备:视工件大小设置长方形pvc/pp塑料容器槽一个；生产量大时设计成便于槽液溢流的槽，使温度均匀。

配液：洗净容器/槽内加入去离子水/缓慢加入过氧化氢溶液/加入tf-12光亮剂/补足水/搅拌均匀/检测ph/使用或备用。

使用：遇中小工艺时，制作网状篮/夹具/四方篮子，将工件有规则放置/夹/撑好[有凹槽工件时凹槽朝下，避免残留药液]。放入槽内浸泡清洗，适当的摇动，时间以光亮度为准，用户自定。保证清洗均匀。铜带/铜线：设计可调速流水线，按以上工艺执行。

遇整块铜板时，建议将工件竖立浸渍于槽内静止不动，工件表面形成均匀钝化膜时取出，执行除膜工艺。如光亮度不够时可重复抛光1-2次（脱膜/水洗后再抛光）。

p h：最佳值1.5,正常使用时ph=1.0-2.0,ph ≥ 2.0时可用硫酸调节，光亮不佳再用tf-12抛光剂调节。ph正常效果仍不佳时，补充过氧化氢溶液。最佳为选用50%双氧水时，可正常使用12-24小时。[正常建议]槽液补充按：1%/1-2小时,浸渍时间适当延长，钝化膜由黄变为棕红至黑色，膜越均匀/光亮/透明度好，抛光质量越好。成膜不好，工件表面则变成粉红或不规则光亮。