

铜化学抛光，铜抛光，铜酸洗光亮剂，铜全能酸洗光亮剂

产品名称	铜化学抛光，铜抛光，铜酸洗光亮剂，铜全能酸洗光亮剂
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	产品规格:TF-7 执行标准:sh/q/09554 主要用途:铜合金光亮酸洗抛光
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

产品规格	TF-7	执行标准	sh/q/09554
主要用途	铜合金光亮酸洗抛光	CAS	SH-Q/09554-7

全能型铜酸洗镜面光亮剂tf-7

主要用途：本品由氟碳表面活性剂、缓蚀剂、光亮剂、酸雾抑制剂等合制而成，具有独特的酸洗抛光作用，液体配制稳定，可反复使用，使用简单，氮氧化物废气及废水量少且易于控制，接近环保。

对大客户：由于光亮酸洗配方中常规酸和盐的使用量较大，由我方生产配送，除增大用户的使用成本外，也极大的增加了我方工作量，附加值低，市场竞争力更低。为此我们对重点客户公布抛光剂的配方，将客户能够自购自配部分完全交由客户自己处理，我们只提供特种光亮剂中间体。此配方请用户配合做好保密工作。

新旧对比：tf-7新工艺与老“三酸”酸洗工艺对比：1不用硝酸，溶液稳定，可达半镜面亮度，不会造成过腐蚀，尤其适用于薄壁件的光亮酸洗。酸洗中氮氧化物废气和废水减少，保护环境效果十分显著。2生产操作较为安全。成本只用硝酸酸洗的30%-50%左右，经济效益十分显著。3适用于手工和机械操作。

4镀青铜上能取得良好的效果。紫铜、磷青铜、锡青铜、黄铜上同样有效。

配方：注意：凡以体积计量的成份，可与其比重相乘，直接称重入槽。

硫酸(工业级)	400毫升/升
盐酸(工业级)	10毫升/升
硝酸钠(工业级)	70克/升
平平加o	2-5克/升(可省略)
n104镀铜酸洗光亮剂	20毫升/升

水	余量约500毫升/升
温度：	常温-40
时间：	3秒-2分钟

配制工艺：

1称量硝酸钠放入耐酸槽中。按450毫升/升水量加入添加剂槽中并搅拌使之完全溶解；

2缓慢加入称量的硫酸，不断搅拌冷却到50 以下，再加入称量的盐酸，搅拌均匀；

3加入称量的光亮剂和规定体积的水，搅拌均匀待冷却到室温后即可进行抛光。

三、可能产生的故障及解决方法：1、不光亮：

溶液浓度过低，应添加硝酸钠50克/升、硫酸50毫升/升，ng-04光亮剂10毫升/升或酌情调整。

硝酸钠含量过低，应及时补加。 氯根含量太少，应添加盐酸或氯化钠适量。

ng-04光亮剂太少，应适量添加。2、发雾：

温度过高，应冷却酸洗液或酸洗后零件立刻在流动水中多翻动几次清洗。

氯根含量过多，应稀释调整酸液，酸洗零件在流动水中多漂洗一些时间去除雾膜。

3、棕色斑迹，温度太高，应冷却后再酸洗。

4、白斑迹，酸液比例失调，硫酸含量太高，应稀释调整酸洗液。 四、注意事项：

1、在酸洗时，要适当抖动零件(或篮子等)，以避免产品之间相互迭合，造成酸洗不匀现象。

2、酸洗后应用水尽快清洗干净，如遇光亮度，光洁度不理想时，可重复酸洗。 五、槽液维护：

槽液与铜和铜合金伴随着工件带出，浓度会逐渐减少，而铜和锌离子将会逐渐增多；这样会使抛光速度变慢。为了正常工作，必须除去溶液中过多的铜盐，并适当补充原料。方法是将溶液冷却后，除掉底部结晶出的硫酸铜，然后加入硫酸50-100毫升/升，硝酸钠40-60克/升，ng-04抛光剂10-20毫升/升。但盐酸不必再补充。 六、工艺流程：工件如有油污或氧化膜先用nt-08高温氧化皮松散剂清除及水洗 ng-04抛光3秒-2分钟 水浸洗1分钟 流动水洗1分钟 流动水洗(两道逆流漂洗) 甩干烘干水分 电镀 如不电镀或用其它涂层 或浸nt-0701铜防变色剂或其它防变色处理