

不锈钢通用型电解抛光液

产品名称	不锈钢通用型电解抛光液
公司名称	东莞市凯盟表面处理技术有限公司
价格	1.00/25
规格参数	
公司地址	东莞市谢岗镇曹乐其乐新村
联系电话	86-076989879206 13622615517

产品详情

凯盟牌不锈钢环保电解抛光液

电解抛光的原理：电解抛光主要是在通过正负极的电流、电解液的同共作用下改善金属表面的微观几何形状，降低金属表面粗糙度，从而达到工件表面光亮平整的目的。电解抛光首先主要的特点就是选择性的溶解，工件表面从微观上看是呈波浪曲线形的，金属表面凸出的部位得电率比凹进的部位得电率高，所以凸出的部位会先溶解，而凹进的部位因得到的粘膜较多，得电低，所以呈钝化状态，不容易被溶解。所以电解的初期是表面理整的过程。待表面平整后再慢慢进入出光的过程，这时表面就光亮平整了

一、适用范围

- A.主要适用于无法进行机械抛光的复杂零件(波纹管、薄片、冲压件、医疗器械、首饰、门窗等)
- B.适合于批量多,产量大的工件加工,更节成本
- C.有特殊要求一定要电解抛光的工件.
- D.有抗腐蚀,抗指纹要求的工件

作用:能有效提高不锈钢的抗腐蚀能力,抗指纹效果、增加亮度（镀铬色）

适合的材料:通用适用于所有不锈铁和不锈钢.处理后表面亮色（镜面效果）

二、我司独特优点:

- 1.保证所有不锈铁与不锈钢通用，通用性强是我司独特优点。解决了传统配方上不同的材质需要不同的电解液的难题。降低企业成本和提高效率.
- 2、生产效率高，出亮程度比传统配方提高2倍以上，电解时间可提高2~8倍。

2.绝对环保。有SGS证书，符合FDA及ROHS绝不含铬酸、甘油等，可靠的品质保证.

3.药液稳定，不存在药水报废现象，24小时连续工作包用一年。绝不存在用几个月药水就报废或失效现象.

4、节省成本，导电性非常强，只需电压4~7V，比传统配方节电一半以上（传统配方需要8~15V）

5、提供上门建线技术服务，保证达到理想要求.

三、使用寿命:

可以连续使用，不存在报废现象，只需当药液无形损耗部份后续添加部份新药水即可.

四、使用方法:

1.根据工件加工状况先去油脱脂(可采用洗洁精+滚筒抛光清洗、白电油、天那水等或用我司“常温中性清洗剂”直接清洗)、机械抛光件先除腊（可采用我司“通用型除腊清洗剂”），冲水确保表面干净

2.建议简单酸洗(可使用2%~10%的硫酸溶液或者2%盐酸+3%硝酸溶液)，可视情省略。

3.清水(不可用污水或自然水)冲洗,冲净工件表面酸洗液。

4.加热电解液至60-70度（不锈钢），70~80度（不锈铁），把铅板或不锈钢板挂在阴极，需电解抛光的工件用适宜的挂具固定在阳极且保持工件与阴极相对，然后调整电压在3~12伏左右，抛光0.5~5分钟取出工件，完成电解抛光工艺。电解抛光液初次使用宜选用较大的电压和电流.以使溶液达到最佳状态.至电解液出现微绿色,表明已有一定量的镍、铬离子溶入电解液中，抛光效果为佳.

5.漂水冲洗干净.

6.烘干.烤箱约为15分钟,100度.检验标准是表面无水迹.

7.将废水集中处理,加碱性石灰水或氢氧化钠等中和,使PH值接近7时再排放.对环境无影响.

五、效果:

1.电解抛光可达镜面级光泽，抛光后产品表面可达Ra0.2~0.5 μ ，并且使表面生产钝化层有效提升抗腐蚀能力。抛光效率高，质量好，数分钟内可抛光至镜面状态。（最佳效果8秒出光且平整）

六、环保性能

1.电解液不含有害物资,有SGS检测证书。

2.废水中和处理后可直接排放,对环境无影响

七、槽液维护及补加

- 不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水份除去,因工件夹带过多水份有可能造成抛光面出现严重的麻点,局部浸蚀而导致工件报废.

- 长时间不通电情况下，应将阴极的铅板或不锈钢板取出清洗，除去酸液。

- 在电解抛光过程中,作为阳极的不锈钢工件,其所含的铁、铬元素不断转达变为金属离子溶入抛光液而不在阴极沉积。随着抛光过程的进行,金属离子浓度不断增加,当达到一定数值后,这些金属离子以有机盐的形式不断从抛光液内沉淀析出,沉降于抛光槽底部,为此,抛光液必须定期过滤,去除这些固体沉淀物。

- 在抛光槽运行过程中,附抛光液不断消耗外水份因蒸发和电解而损失。此外高粘度的抛光液不断被工件夹带损失,抛光液面不断下降,需经常往抛光槽补加新鲜抛光液到开槽状态;