

不锈钢通用型无铬电解抛光液

产品名称	不锈钢通用型无铬电解抛光液
公司名称	东莞市凯盟化工有限公司
价格	2.00/kg
规格参数	
公司地址	奉化市江口街道江南路
联系电话	0574-88565086

产品详情

不锈钢不锈铁通用型无铬电解抛光液

主要用途：

本品用于所有不锈钢200、300和400系列奥氏体和马氏体材料的电解抛光，属于通用无铬光亮型配方。用于提高工件表面的粗糙度和光泽度，效果明显。抛光后的表面粗度可达Ra0.2~0.5 μ 接近镜面效果.光泽持久、美观大方。

特性与优点：

本品属于亮光型配方，出光快速、数分钟即可抛至镜光亮，有同类产品无法比拟的光泽度和质感；

对不锈钢材料的通用性极强，彻底解决了同行产品需严格区分200、300和400材料的弊端，保证所有不锈钢和不锈铁材料都能电解抛出同样的光亮效果，方便客户在不同材质之间的切换带极大便利、有效节约投资成本；。与传统配方相比，本品绝不含铬酸、无毒环保，大大节约环保废水处理投资；。

本品使用电压低、电流消耗小，与传统产品相比电能节约1倍以上；。

与同行同类产品相比，本产品使用稳定、寿命较长，维护管理十分简便；

应用范围：

本品适合所有国标与非标不锈钢200、300和400系列材料的光亮电解抛光。尤其是对从事外电解抛光加工或材质种类较多的用户最为实用。如家具、餐具、卫行洁具、管材、线材、置物架、首饰配件、冲压件及各类五金零件的内外抛光，适用范围极其广泛。

典型性质:

不锈钢通用型无铬电解抛光液 DH616	典型数据	测试方法
---------------------	------	------

相对密度 (20)	1.67~1.68	比重计
外观	无色透明液体	目视
使用温度	50~90	最佳60~70
电压(V)	5~10V	最佳6~8V
阳极电流密度A/dm ²	15~25A/ dm ²	
阴极材料	铅或铅合金	不建议用不锈钢
阴极：阳极面积比	2~3:1	
阴极与阳极距离	10~25mm	

使用方法：

- 初次使用本品者请详读物质安全数据MSDS说明,无经验者在我司专业技术人员指引下使用,小批量试作合格再批生产；
- 本品为原液使用，使用前请勿往本品加水稀释；
- 根据工件加工状况先去油脱脂，冲水确保表面干净；
- 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。
- 清水(不可用污水或自然水)冲洗,冲净工件表面酸洗液。
- 加热电解液至60-70度（不锈钢），70~80度（不锈铁），把铅板挂在阴极，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6~10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。

常规工艺流程：

脱脂---漂水---酸洗---漂水---电解抛光---漂水---脱膜出光(10%HNO₃或10%硫酸溶液)---漂水---中和---漂

水---过纯水---烘干包装 以上工艺根据工件的实际情况与需要选择增减

环保性能:

- 本品绝对不含有毒铬酸,产品有经过第三方SGS检测可提供检测报告

注意事项:

- 本抛光液在其初使用时会产生泡沫,这属正常现象.因此抛光液与槽面应预留不小于15cm的液面距离,防止泡沫溢出;
- 在电解抛光过程中,作为阳极的不锈钢工件上的铁铬和镍等金属离子会不断溶入抛光溶液内或吸附在阴极板表面,因此应定期对沉积在底部的淤泥和阴极板上的杂质,否则会影响导电性;
- 进出槽要切断电源,禁止带电作业,防止因挂具打火而引起槽面上的泡沫迅速破裂而产生爆破声;
- 随着抛光的进行,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;
- 对抛光一些大型复杂大型工件,可制作象形阴极,以保持阳极电流分布均匀,特别适合内腔工件;
- 本品有较强的腐蚀性,因此作业时应戴好相关防护手套,防止接触皮肤,若接触立即用水清洗。严重者送医就诊。

储藏与包装

- 本产品储存、装卸时,参照SH/T0164进行。最高温度不应超过75℃;若长期储存,最高温度不应超过45℃。本产品不燃烧、不爆、无腐蚀性、环保;
- 35Kg/桶加强化工桶包装,按一般化学品运输。