

阳江刀片电解抛光液

产品名称	阳江刀片电解抛光液
公司名称	广东省佛山市凯盟化工有限公司
价格	3.00/kg
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区容桂街道华基路43号
联系电话	0757-26388859 15899927651

产品详情

\不锈钢电解抛光液 型号：DH616 主要用途： 1. 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：
2.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。
3.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钢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。 4.与传统配方相比，无毒环保，大大节约环保废水处理投资。
5.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。
6.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：
本电解抛光液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。加热电解液至60-70度（不锈钢），70~80度（不锈钢），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。 电解抛光液-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)---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。 电解抛光液-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。

南海不锈钢电解抛光液我司谢理军向广大客户推广还供应其他专利产品系列不锈钢表面处理剂：“不锈钢电解抛光液设备”，不锈钢亚光电解抛光液，阳江不锈钢亮光电解抛光液，抛光，江门不锈钢钝化液，不锈钢紧固件钝化液，不锈钢环保钝化液，不锈钢螺丝钝化液，不锈钢钝化液，不锈钢酸洗钝化液，不锈钢防锈液，不锈钢环保钝化液，不锈钢钝化剂，电解抛光液，通用不锈钢电解抛光液，欢迎来电咨询洽谈，谢谢！液，不锈钢钝化液，电解抛光液，通用不锈钢电解抛光液，欢迎来电咨询洽谈，谢谢！