

# 通用型不锈钢电解抛光液

产品名称	通用型不锈钢电解抛光液
公司名称	东莞市凯盟表面处理技术开发有限公司
价格	15.00/kg
规格参数	
公司地址	苏州市相城区陆慕镇宋泾新村里13号
联系电话	86-051269593652 13580989126

## 产品详情

产品优点：

**通用性强：**所有不锈钢系列与不锈铁系列材料可以通用，解决了一直以来市场上针对不同具体不同牌号需要不同型号的抛光液难问题。

**使用寿命长：**药液稳定性能极优，可连续使用一年以上。

**安全环保：**本品采用最新研制工艺，绝不含铬酸酐，非传统不环保配方，已通过sgs测试认证，不含重金属。符合fda食品认证法规。

**亮度高：**对于明显表面缺陷的工件，可达到镜面效果，抛光后表面可达ra0.2。

**抛光效率高：**大小不等的工件在数分钟内即可完成批量的抛光工作。

**更强的抗腐蚀能力：**工件经电解抛光后，在表面形成优异的钝化层，能有效提高工件的抗腐蚀能力。不锈铁电解抛光后配合钝化，盐雾测试更可增加到上百小时。

使用说明：

- 1、初次安装新槽时请参考我司“电解抛光设备组装原理图”安装好设备（详见附图）
- 2、用加热棒加热电解液至55-70度（不锈钢），65~75度（不锈铁）。注：加热棒一般采用耐酸碱的“石英棒”或“钛制加热棒”。温度符合要求后停止加热。
- 3、需电解抛光的工件用适宜的挂具固定在挂具上，将挂具挂在槽体中间的阳极棒上。且保持工件面与阴极板相对。
- 4、依次打开电源开关，计时器开关，调整工作时间，电压“工作/停止”复位开关至“工作”状态，然后调整电压开关到3~12伏左右，抛光0.5~5分钟，再切换“工作/暂停”开关至“停止”状态，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离子溶入电解液中,抛光效果为佳.

操作说明：

建议的典型操作流程：

备注：绿色工序为必经工序，红色工序可以根据工件情况为可选工序。

电解槽的要求：电解槽一般可采用10~15cm的pp塑料板+内制钢结构制成、也可用优质材料的不锈钢容器（316、304），根据企业产能要求，最大工件尺寸合理设计大小即可。

电源整流器要求：整流器一般都是根据电解槽大小定做，按一立方米空间的槽体需要1300安培电流计算（一般一立方槽体配1500安整流器，主要是为了防止整流器满负荷运转），电压固定0~15v调整范围，整流器为一般脉冲整流器即可满足要求。

通用型电解抛光液 型号：km0306 包装规格：35kg/桶

应用范围：适合于所有不锈钢、不锈铁系列材料的自动抛光整平出亮。

电解抛光的定义：电解抛光是用电化学的方法来替代传统损工耗时的机械抛光的一种新途径。特别适合于形状复杂（首饰品、筛网及其他工件）及其他传统手工抛光无法完成的抛光要求。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来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要高，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。待表面平整后再进入出光的过程。