

电解抛光液 首选温州凯盟

产品名称	电解抛光液 首选温州凯盟
公司名称	奉化市红燕化工销售部
价格	1.00/吨
规格参数	
公司地址	奉化市江口街道江南路99幢6-7-8号
联系电话	86-057682411126 13777935589

产品详情

主要用途：

本品主要用于首饰、链条及吊坠等饰品类的白亮抛光。质感油腻、外观有镀铬的光泽。适合各类s us300（304、316等）奥氏体不锈钢材料的电解抛光。

特性与优点：

- 。 专业为首饰、链条及吊坠等饰品类制品的电解而研制，满足各类饰品抛光后外观白亮、手感油腻的特殊需求；
- 。 与传统配方相比，本品导电性强、电流分布均匀性优异。能够满足链条批量电解100~500m的连续抛光不会产生漏抛、阴阳面等现象。
- 。 环保配方、绝不含铬酸、无毒环保，大大节约环保废水处理投资；
- 。 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：

本品适合所有首饰、链条及吊坠等饰品类的白亮抛光，以及外观要求白亮和光滑度要求较高的其它不锈钢产品的电解抛光。

典型性质:

首饰专用电解抛光液 km0302

典型数据

测试方法

相对密度 (20)	1.65~1.72	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)	5~12v	最佳5~9v
阳极电流密度a/dm ²	10~18a/ 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；
- 加热电解液至60-70 ，把铅板挂在阴极，将待处理工件用适宜的挂具挂紧固定在阳极且保持工件与阴极相对，然后调整电压在5~9伏左右，抛光3~5min后取出工件，及时用清水漂洗干净，完成电解抛光工艺。若长时间使用，电解液中会有大量金属离子溶入而增大液体的浓度，往往工件上有大量污垢电解后残留在工件表面难以清除，这种情况我们建议电解后采用10%hno₃或10%硫酸溶液时间1~3min进行脱膜出光处理，经过处理后的工件易于漂洗无残留而且光泽度更强更持久。

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