

不锈钢精密零件电解抛光液

产品名称	不锈钢精密零件电解抛光液
公司名称	东莞凯盟表面处理技术开发有限公司
价格	1.00/kg
规格参数	
公司地址	广东省东莞市谢岗镇曹乐其乐新村
联系电话	0769-33357273 13929278946

产品详情

不锈钢精密零件电解抛光液 km0305

主要用途：

本品主要适用于精密仪器、尤其是大面积薄板电解抛光时对抛光尺寸要求严格的电解，快速出光、尺寸研磨去除量较小，尺寸变动范围稳定,可有效保证零件尺寸精密性的同时使工件增光增亮.

特性与优点：。工作效率高、质量好，0.5min之内可以快速使工件出光增亮、光泽度高、色泽一致；

。工件表面抛光余量可控制 < 0005mm,一致性好，稳定性强；

。本品不含对环境有严重污染的cr6+等有毒重金属物质，废水处理十分简单；

典型性质:

不锈钢精密零件电解抛光液 km0305	典型数据	测试方法
相对密度 (20)	1.6~1.68	比重计

外观	无色透明	目视
使用温度	60~70	最佳60~6
阳极电流密度a/dm2	20~35a/dm2	
电压 (v)	5~10v	最佳6~8
阴极材料	铅或铅合金	不建议用不
阴极：阳极面积比	2~3:1	
阴极与阳极距离	10~20cm	

使用方法：。初次使用本品者请详读物质安全数据msds说明,无经验者在专业人士指引下使用。
原液使用,加热电解液至60-70度,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6~8伏左右,电流18~30a/dm2左右抛光约1分钟取出工件漂洗,完成电解抛光工艺。

常规工艺流程：

除油脱脂—过清水---电解抛光—过清水—中和—过清水—烘干—包装
注：可根据实际情况,调整部分工艺流程。如增加钝化工序或减少相应工序。

槽液的维护:

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(约2~3个月)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;。
该抛光液在未抛光前原始比重为1.65,在抛光槽运行过程中,抛光液的比重应控制在1.60~1.68的范围内.抛光液比重和粘度过高,说明抛光液含水量不足(此时应补加适量纯水来调整);反之,抛光液比重过低,表面抛光

液含水量过高(此时应该考虑加热蒸发来调整比重和粘度).经常用比重计测量抛光液的比重是一种简单而有效的控制手段.

详细资料请向凯盟公司罗先生索取(为保证第一时间为您服务,请直拨本人手机15019076973),我将非常期待您的来电与咨询!并将免费为您提供试样、供样、以及相关技术支持!互利双赢才是我们共同的宗旨!