

凯盟不锈钢焊缝抛光液厂家货源 焊缝清洗抛光 焊道处理 不锈钢焊道处理 热焊抛光处理

产品名称	凯盟不锈钢焊缝抛光液厂家货源 焊缝清洗抛光 焊道处理 不锈钢焊道处理 热焊抛光处理
公司名称	凯盟（苏州）防锈材料有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	品牌:凯盟 型号:KM0222 包装规格:25KG/桶
公司地址	苏州市相城区富元路799号
联系电话	18306172498 15370189703

产品详情

焊缝抛光液 KM0222

产品简介

焊缝抛光液 KM0222是我司研发的新一代快速型酸洗产品。对不锈钢热焊过程中产生的焊斑进行酸洗，并达到本色，对于易腐蚀发黑的201材料，具有很好的除焊斑效果，其酸洗时间较短，1min内便可将焊斑除净且不改变材料本色。本产品不含强腐蚀性酸、操作时无黄烟、酸雾极低，操作维护简单易于掌握。

本品广泛应用于各类不锈钢精密零件、印染设备、核电部件、制冷设备系列产品的酸洗。

特性与优点

酸洗速度快，10~60秒即可快速清除热焊产生的焊斑、无黄烟、低酸雾

工艺操作简单，无特殊的操作环境要求，无毒低腐蚀，一般塑料容器即可使用，设备易于配置

符合RoHS测试要求。

典型性质

焊缝抛光液 KM0222	典型数据	测试标准
密度 (20)	1.50~1.65	比重计
外观	无色透明液体	目视
pH值	<1	PH试纸

使用方法

I 初次使用本品者请详读物质安全数据MSDS说明，无经验者请在专业人士指导下使用，先小批量试样合格再批量生产

I 酸洗时均为原液使用。本产品需配合焊道处理机使用。可快速清除经焊接处理后的焊斑，并保持较高的光亮度。主要用于替代人工打磨焊接斑。用地线夹夹住待处理工件，打开机器总电源，右手执清洗枪蘸取焊缝抛光液，轻按在有需要清除的焊斑处10~60秒或稍长时间（具体时间需依据待处理工件的表面状况的严重程度决定），至表面污垢及焊斑完全清除，颜色本色均一光亮。然后用清水或石灰水冲洗干净，如用石灰水或碱水冲洗后一定需要再用自来水冲掉工件表面的碱液，避免工件表面出现黄色的水斑。

检测方法：

pH值测量：用精度为 ± 0.01 的精密数量pH测量仪直接测量读数即可。

密度测量: 选用量程为1.0-1.1的精密比重仪，精度为 ± 0.01 可直接测量，或用量程为1.0-1.1的精密玻璃浮计测量。

健康与安全

根据资料显示。本产品在使用过程中应避免直接与皮肤和眼睛接触。如接触应及时用大量清水冲洗干净。严重者及时送医治疗。

本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表(MSDS)提供的指导操作，除指定的用途外，本品不应用于其它用途。如需处理用过的产品，请注意保护环境。

注意事项

I 本品一般处理后的工件表面保持本色，如果需要处理焊道后呈银白色请联络我司业务人员，我司会根据贵司的要求单独提供复配缓蚀剂类的产品；

I 本品在使用过程中会随着溶液中金属离子含量的增加，溶液会转变为绿色，这是正常现象；

I 在处理的过程中，随着酸洗的进行溶液会释放一定的热量引起溶液升温，属于正常现象。有助于提高酸洗的速度；

I 酸洗过程中由于不可避免的会有少量的酸雾，建议工作现场应仍需做好通风的防护措施。使用较长时间后，由于抑雾剂的损耗，当有黄烟逸出时请及时补加抑雾剂即可。

废水处理

由于本产品不含有毒害的重金属物质，故本产品废弃时只需用氧化钙中和，使PH值在7~8时即可排放

废水处理参考标准：本产品消耗石灰量 150g/L。

储藏与包装

I 本产品在储存、装卸时，参照SH/T01 64进行。最高温度不应超过50℃；若长期储存，最高温度不应超过40℃。本产品不燃烧、不爆、有腐蚀性。

I 25Kg/桶化工桶包装，按一般化学品运输