

铜管专用酸洗抛光液 铜件酸洗液 铜材管件专用酸洗液厂家批发

产品名称	铜管专用酸洗抛光液 铜件酸洗液 铜材管件专用酸洗液厂家批发
公司名称	凯盟（苏州）防锈材料有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	品牌:凯盟 型号:MS0312 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

环保型铜材酸洗抛光剂（MS0312）

产品简介

铜材快速抛光剂MS0312适用于黄铜、红铜、紫铜、纯铜及铜合金的清除氧化层、异物、铜绿并抛光出亮。特别适合用于一步法除去黄铜热处理后的棕黄色甚至黑色的氧化皮，处理出来的表面效果颜色与传统铬酸盐处理效果相仿、抛光后的表面硬度适中、尤其适合后续需要进行拉拔处理的情况。本品是替代目前三酸工艺和铬酸酸洗工艺的最新产品。

本品不含有毒重金属及其盐（如铅、镉、铬、汞等），采用环保高效的复合型铜离子螯合剂、环保有机酸、无机酸、无机盐为主剂，和优质缓蚀剂、酸洗促进剂及抛光光亮剂等为助剂。不含硝酸、磷酸等不环保酸成份，无毒。符合当今环保RoHS标准，通过本品酸洗抛光，可大大提高铜材工件表面光泽度。

特性与优点

适用性：适合所有黄铜、紫铜及其铜合金等氧化皮的清除并出光，特别适合铜线经热处理后的严重氧化皮的清除，并大大提高表面光泽度；

效率高：本工艺酸洗抛光速度快，只需10秒以上即可清除氧化皮达到出光效果，光亮度与铬酸盐类酸

洗抛光液的亮度相当甚至更亮；

稳定：本品稳定性极好，不分解失效、无挥发性，使用寿命长且维护简单；

环保：不含铬酸盐等重金属，不含硝酸及其盐，符合绿色环保的要求。

典型性质

美贝仕铜材快速抛光液MS0312	典型数据	测试标准
密度 (20)	1.51 ± 0.05	比重计
外观	茶棕色液体	目视
pH值	1	精密PH试纸

开槽配比及使用条件

1. 建浴：将本品与水按照1：1~2兑水（建议用纯净水为佳）稀释，并加入5~10%的浓硫酸提高酸度即可使用。

2. 设备要求：可选304与316的不锈钢或塑料容器作为抛光槽体，塑料容器zuihao选择PVC或PP类材质制作槽体，大小视产能需要。

3. 使用方法：

将铜件置于抛光液中浸泡约10s~3min（时间视氧化层的严重程度来决定）后取出，用水洗净，即可得到表面光亮的铜件。为了保证抛光的品质和药水的使用寿命，酸洗抛光前zuihao进行预酸洗：

A、如果铜材表面有严重的氧化皮时，请先用20~30%的硫酸浸泡1~3分钟氧化皮清除干净后再进行酸洗抛光。添加该工艺可大大提高酸洗速度和药水的使用寿命。

B、如果铜材表面有严重的氧化皮和油污时，请先用20~30%的硫酸和5~10%的双氧水溶液浸泡1~3分钟氧化皮清和油污除干净后再进行酸洗抛光。添加该工艺可以使铜表面酸洗的光亮度更均一，且可以减少油污等杂物进入药水中，大大提高药水的使用寿命。

工艺流程

预酸洗---铜材酸洗抛光---漂水冲洗---中和（0.2~0.5%碳酸钠溶液）---漂水冲洗---铜材防变色处理---漂水冲洗---风干（注：加粗字体的工艺为不可缺省工艺）

槽液维护

生产时随着酸洗抛光的不断进行，药水中的抛光剂和酸会有所消耗，导致其浓度下降而使反应速度变慢或光亮度下降（每公斤药水生产35~60公斤铜件后亮度和速度下降），这时可往槽液中添加3~5%的酸洗

抛光添加剂MS0312A，即可恢复反应速度和光亮度；使用一段时间（补加约3次MS0312A）后槽液中的抛光剂和光亮剂会不断消耗，这样会导致产品光亮度下降，这时需向槽液中补加5~10%铜材酸洗抛光剂MS0312即可使其各浓度恢复，以维护抛光液的正常使用。

药水长时间放置底部出现少量淡黄色粘稠物质或淡黄色固体属于正常现象，摇匀后可正常使用，若还有固体在底部可用少量热水溶解后正常使用。

健康与安全

根据资料显示，本产品在使用过程中应避免与皮肤和眼睛接触。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。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。废水处理 当产生废液时，先将废液收集到处理池中，加入氢氧化钠或石灰等碱及适量的絮凝剂，使废液中的Fe³⁺、铜离子反应形成沉淀，然后检测PH值达到7~9即可排放，氢氧化铜、硫酸铜等沉淀物则装桶回收利用。

本产品新药水原液消耗氢氧化钠的量为：约250g/L。

储藏与包装

1 本产品在储存、装卸时，参照SH/TO164进行。本产品不燃烧、不爆炸、有弱腐蚀性、环保，本产品储存宜放在阴凉处，若长期储存时储存最高温度应当不高于30℃。

1 25Kg/桶化工桶包装，按一般化学品运输。