

电镀前处理剂 电镀除锈剂

产品名称	电镀前处理剂 电镀除锈剂
公司名称	温州奥洋金属表面处理有限公司
价格	10.00/公斤
规格参数	
公司地址	温州龙湾区瑶溪金岙村
联系电话	13676791483

产品详情

oy-29钢铁除油除锈剂（二合一）

一、应用说明：

本品系常温条件下使用的金属表面除锈除油及除锈两合一的试剂，具有操作方便，节约能源等特点。浸渍、喷淋均可，10-50%建浴，可应用于钢铁件表面的脱脂除油和去锈或氧化皮处理；8-10%建浴或加入酸洗槽中用于钢铁件（含不锈钢）表面油污及重锈蚀的处理。50%或原液使用对于钢铁件的中轻锈蚀处理可以取代盐酸的除锈。另外，本工作液加配盐酸5-10%左右，可以起到快速除锈的作用。

二、主要特点：

本品配槽与添加均可单独使用同一制剂，操作方便，管理简单。

除油干净、除油脱脂时间短，处理温度低；

本品加入酸洗槽中用于钢铁件的表面除油，起到除油、除锈、除污三合一的效果。

本品可除去轻度的表面氧化皮，水洗后耐腐蚀能力增强。

三、建议处理工艺过程：

工件 oy-29脱脂除油除锈 水洗（1-3道） 下道工序

四、技术指标：

--	--	--

序号	项 目	指 标
1	外观	无色至浅黄色液体
2	配比 (%)	6-10%建浴用于铝锌铜及其合金件；8-10%建浴或加入酸洗槽中用于钢铁件、塑料件
3	工作温度 ()	8-35
4	槽液pH值	1-2
5	处理时间 (min)	1.5-8(锌铝件); 8-30(钢铁件)
6	使用方法	浸渍、喷淋

五、工作液的配制（以1000l槽液计算）及日常管理维护：

- a、第一次建浴浓度为6.0-10.0%，即在1000l处理槽中加入洁净水940kg-900kg，加入oy-29型常温脱脂剂60kg-100kg，充分搅拌即可以使用；
- b、脱脂时间应视工件具体情况而定，太短除油不彻底，太长会使工件表面变暗。平时添加量视处理工件量多少、油脂轻重以及pH值的变化而定；
- c、处理铝合金和锌合金时，工件表面光泽会变暗，适用于涂装基底。（可采用稀释处理槽液，延长处理时间的办法而适度减少表面光泽变化又达到脱脂除目的）；
- d、处理非重油污轻度锈蚀的钢铁件时，8-10%单独建浴既可，处理重油重锈钢铁件时按8-10%加入酸洗槽中处理，可以达到除油除锈一步到位的目的。（酸洗槽配比为：60%的水，20%的硫酸，10%的盐酸，10%的oy-29除油剂混合即可达到除油除锈一步到的效果。注意：加入硫酸时要缓慢加入并搅拌，否则易引起爆溅而伤及皮肤）；
- e、建议每6个月更换槽液、重新建浴。

更多其它产品及金属表面相关技术咨询欢迎来电：13676791483(石先生)咨询！