

# 不锈钢刀片电解抛光液

产品名称	不锈钢刀片电解抛光液
公司名称	东莞市森源化工有限公司
价格	1.00/kg
规格参数	品牌:森源 型号:PS-P01
公司地址	东莞市南城区南城区胜和蚝江新村十二巷三十二号一楼
联系电话	86-076926626905 13712448370

## 产品详情

不锈钢电解抛光液 产品编号：ps-p01 一.适合材料及领域：森源牌不锈钢电解抛光液适合所有国标与非标不锈钢200、300和400系列材料的光亮电解抛光亮，通用性强（不锈钢材料可抛出镜面效果）。尤其是对从事外电解抛光加工或材质种类较多的用户最为实用。如家具、餐具、卫行洁具、管材、线材、置物架、首饰配件、冲压件及各类五金零件的内外抛光，适用范围极其广泛。

二．不锈钢电解抛光液强大优势：1、本产品已通过sgs认证，不含铬酸，符合环保要求。  
2、槽液24小时连续工作可以保用一年。3、成本低，比普通型电解抛光液省一半的用电量。  
4、无不良气味。5、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；

三．操作工艺：

除油脱脂 浸泡洗 电解抛光 浸泡洗 脱膜 浸泡洗 中和 浸泡洗 过纯水 烘干包装

工序说明: 1．清洗除油后漂水。2．将电解抛光液加热至55-75度（可用石英棒或钛制加热棒加热），达到要求温度后停止加热。将挂具固定在阳极棒上。打开电源整流器开关，将电压调至5-12伏，抛光时间为30秒到10分钟（最快9秒即保抛出镜面效果）。3．脱膜,可选工序。

4. 中和,工件复杂如有盲孔，锣纹的须用3%的氢氧化钠溶液中和,时间为3分钟。

5. 过纯水,时间为3分钟,可选工序,烘干，包装。四．防护及安全事项：

1．工件下槽前不能有水迹，否则会使工件上产生麻点。2．抛光液不可接触皮肤。

3.作业人员在操作时需要戴好劳动保护用具,必须避免药液与皮肤的接触。

4.废液在排放时需要加入片碱中和到中性(ph值为7)时排放。

5.本产品不燃不爆,但应避免阳光直射,不使用时隔好盖后在45摄氏度以下存放。

五．电解抛光所需设备：

电源、整流器、抛光槽、工件挂具、加热设施、阴极和阳极材料、若干漂洗用胶框、电解液。

六．包装：35kg/桶，专用化工桶包装，安全、方便运输。