

环保蓝白锌钝化剂增蓝镀锌药水电镀添加剂一手货源

产品名称	环保蓝白锌钝化剂增蓝镀锌药水电镀添加剂一手货源
公司名称	韶关市美妥维志化工有限公司
价格	36.00/千克
规格参数	品牌:Greenkem 型号:A01-233E 执行标准:RoHS,JIS,SGS,ISO,DIN,ASTM
公司地址	广东省韶关市
联系电话	86-020-6660-7828 13535024942

产品详情

我公司主营环保型电镀添加剂，含镀锌、镀铜、镀镍、锌镍合金等光亮剂、皮膜处理剂、封闭剂、精整剂等。产品广泛应用于电声、汽配、航空、船舶、军工、卫浴等行业。

公司一直走在世界环保前端，产品符合欧盟rohs环保规范，其中三价铬皮膜处理剂已获多项国家专利，产品质量在国内同业中名列前茅，并广获客户长期大量采用，赢得了良好的信誉。

【a01-233e功能型三价铬蓝白锌皮膜处理剂(建浴剂)——使用说明】

1、三价铬蓝白锌皮膜处理剂特性及用途——

本品为双剂型；以4~5%的药水建浴,pH值介于2.0~2.4。

本品适用于氰化镀锌、碱性无氰和氯化物镀锌。中性盐雾试验的耐受情况可达到挂镀72h，滚镀48h。使用本品生产的产品，能够符合国际电工委员会iec62321标准关于〔cr6+〕测试的要求。（〔cr6+〕<0.02ppm）

2、操作条件

--	--	--

项目	挂镀	滚镀
建浴浓度（体积比）	4 ~ 5%	4 ~ 5%
温度	常温 1	常温 1
ph 值	2.0 ~ 2.4	2.0 ~ 2.4
钝化时间（秒）	20 ~ 30 2	20 ~ 30 2
搅 拌	机械搅拌或空气搅拌	机械搅拌或空气搅拌
烘 干	60 ~ 80 10 ~ 5min	60 ~ 80 10 ~ 5min

1：常温的概念是25 ~ 35 ，冬天气温低槽液应加热到25 ~ 35 。

2：包含在空气中停留的时间。

3、使用方法

3.1建浴

a) 计算a01-232e需用量

根据所需槽液的体积（l）及目标cr3+含量，计算所需的建浴剂和纯水用量。举例：需配制450l滚镀用的cr3+蓝锌槽液，目标cr3+含量为2g/l，进料检验显示a01-233e原液cr3+含量为40g/l，计算需用的原液用量和纯水用量。

需用的a01-233e=450 × 2 ÷ 40=22.5(升)

b) 使用的a01-232e

a01-233 e每桶25kg，相对密度1.32

每桶体积：25 ÷ 1.32=18.94(升)

使用的桶数：31.6 ÷ 19.94=1.188 ~ 2(桶)

c) 需用纯水

需用纯水：450-22.5=427.5(升)

3.2配制操作

a)清槽

放净旧槽液，清除槽中的旧工件、杂物，池壁用刷子清洗干净，检查空气分布管及加热设备完好牢固。

b) 加入纯水

按纯水总用量先加入80 ~ 90%。

c) 加入计算好的a01-232e，加入剩余的纯水调整到预定的体积，并搅拌均匀。

d) 测量工作液ph值，用45%硝酸或20%纯碱(Na_2CO_3)溶液调整到工作液ph值=2.0 ~ 2.4。

e) 取样检验工作液 Cr^{3+} 离子浓度，是否符合1.6 ~ 2g/l的要求。

f) 试钝化

用手工做试钝化，其流程为：

电镀 水洗 水洗 出光 (ph 1.5 ~ 1.8%) 水洗 钝化 水洗 水洗 吹干

试钝化正常后即进行生产，试钝化不正常要进行原因分析并处理之。

g) 试钝化不正常现象的处理：

不正常现象	原因	处理
产品色浅，未产生蔚蓝光泽	1、 pH值过高	加入适量硝酸
	2、 温度低(冬季时)	提高室温或槽温使之达到25 以上
	3、 钝化时间不够	延长钝化时间
	4、 搅拌不良	检查槽液搅拌情况，要求工件附近槽液有足够的流动
色太深，外观偏黄	1、 pH过低	升高pH值（加适量碱）
	2、 钝化时间过长	减少工件浸入时间
	3、 槽液 Cr^{3+} 浓度过高	冲淡槽液
颜色不均匀、出现阴阳面	搅拌不良	改善搅拌

孔位发白或发焦	ph过低	升高ph值
工件发蒙、无光泽	1、 ph过低	调整调正ph值
	2、 cr3+浓度不正确	调正cr3+浓度
	3、 工件电镀不良	改善电镀工艺
	4、 杂质过多	放掉部分旧槽液，补充部分重新建浴的新鲜工作液

3.3正常的钝化作业及槽液维护

a)cr3+蓝钝工艺流程

工艺流程如下：

电镀 水洗（或加超声波水洗） 出光(出光液ph=1.5 ~ 1.8，用硝酸配制)

水洗 水洗 钝化 水洗

(滚镀)：70 ~ 80 热水浸洗 卸料、离心甩干 网带炉烘干(60 ~ 80) 包装

(挂镀)：纯水洗 冷风吹(风帘) 热风吹 下挂 分选包装

b)钝化液的添加

用a01-233f作槽液的补给。随着钝化的进行槽液ph值会逐渐升高，cr3+浓度降低，添加a01-233f，可以同时满足两个方面的需求，即ph和cr3+含量可同时得以维护。

钝化液的添加有多种形式：

1) 人工添加

通过试加，总结出在维持产品色泽正常的情况下(或者在维持槽液正常的ph范围下)，每做完若干个滚桶或若干“挂”产品后，应加入a01-233f的毫升数，以后参照此值进行添加。

2) 自动添加

安装工业酸度计，连续测量槽液ph值，设定ph值的上下限，利用仪表的输出直接控制加液定量泵，把a01-233f加入槽内，可以非常精确地控制槽液ph值，从而做出质量非常一致的产品，本公司可以向您提供这

方面的装置。

3) 槽液维护

- a.正常操作时，尽管钝化出来的工件外观正常，都要努力维持槽液的ph值稳定，有条件的要安装连续测量ph的工业酸度计，暂时不具备条件的每小时要取样测量一次ph值；
- b.每天要测量一次槽液中zn²⁺的浓度，当zn²⁺达到8g/l时要排掉1/5槽液重新用a01-233e补充建浴；
- c.每班要用磁铁吸取掉入池底的工件一次，以免fe²⁺含量增高。fe²⁺含量升高会导致盐水喷雾时间缩短；
- d.槽液暂不使用时应加盖盖好，以免受到污染，或用泵输送到线外贮存；
- e.搅拌用的空气应洁净无油，不要使用往复式压缩机产生的压缩空气，尽可以用罗茨风机或多层式离心风机产生的低压空气。

声明：此技术资料内所有关于本公司产品的各项建议和数据，是以本公司依赖的实验及资料为标准，各从业员如违反操作或变数据后，所造成不良后果，本公司不负任何责任，以上各项建议和数据也不能作为侵犯版权的证据。

亲爱的顾客，感谢您的关注与支持。为了我们能够更好的沟通和拥有愉快的交易，购买产品前请您用几分钟了解购物流程，祝您购物愉快!

一：如何订货

旺旺在线、qq或电话联系，请您把需要购买的产品型号、数量、收货地址、收货人等详细资料写给我们，以便更好地为您发货!

二：关于下单

下单前请联系我们进行确认，协商好订货事项。

三：关于价格

本司所有商品均为参考价，如需定购请与客服协商，一律量大从优。

四：付款方式

1、可以通过转账至公司对公账号：647057745537

开户行：中国银行韶关南雄支行

2、具体付款方式可以协商。

五：关于发货

1、我们会在您付款后第一时间为您发货，按买家的支付先后顺序安排发出。

2、发货包装是选用聚乙烯塑料桶包装，每桶为25kg。我们都有专人严格检查商品的质量，请放心订购。