

# 不锈钢电解抛光液

产品名称	不锈钢电解抛光液
公司名称	深圳市金辉杰科技有限公司
价格	6300.00/套
规格参数	品牌:金辉杰 型号:jhj604 500A:12V
公司地址	深圳市龙岗区横岗街道深惠路528号塘坑商业大厦B座802室
联系电话	0755-89233277 18124592428

## 产品详情

### 一、电解抛光设备定义

电化学抛光也称电解抛光。电解抛光是以被抛工件为阳极，不溶性金属为阴极，两极同时浸入到电解槽中，通以直流电而产生有选择性的阳极溶解，从而使工件表面光亮度增大，达到镜面效果。

### 二、电解抛光设备原理

凸处较薄，凹处较厚，因凸起处电流密度高而溶解快，全球各界人士争论很多，被大家公认的主要有黏膜理论。该理论主要为：工件上脱离的金属离子与抛光液中的磷酸形成一层磷酸盐膜吸附在工件表面，这种黏膜在凸起处较随黏膜流动，凹凸不断变化，以使工件粗糙表面逐渐被整平的过程。

### 三、电解抛光设备所需条件和配置 详情请咨询罗先生 15889602824

(1) 电源：电源可选用双相220V，三相380V。(2) 电解抛光对电源波形要求不是太严格，可选用高频整流器。整流器空载电压：0—20v 负载电压（工作电压）：8—10v注：工作电压低于6v，抛光速度慢，光亮度不足。整流器电流：根据客户工件大小而定。(3) 电解槽及配套设施（阳极棒）：在槽上装三根电极棒，中间为可移动的阳极棒，接电源阳极（或正极），两侧为阴极棒，连接电源阴极（负极）。(4) 加热设施及冷却设备：加热可选用石英加热管，钛加热管。冷却可选用盘管，盘管可冷却。(5) 夹具：最好选用钛做挂具，因为钛较耐腐蚀，寿命长，钛离子对槽液无影响。最好不要用铜挂具，因为铜离子进入会在不锈钢表面沉积一层结合力不好的铜层，影响抛光质量。铜裸露部位可用聚氯乙烯胶烘烤成膜，在接触点刮去绝缘膜。(6) 阴阳极材料：阴阳极棒应用铜棒或铜管，铜管比电解槽长20厘米，阴极板应用合金铅板，合金铅板固定在阴极棒上，合金铅板长为槽高加10厘米，铅板宽根据槽长而定，一般为10厘米，20厘米。

#### 四、电解抛光设备电解液

主要用途：本品用于304、321、316、201、202、420、430等各种型号的不锈钢电解抛光时使用，使用成本低，效果明显，可达镜面光亮效果，不锈钢抛光后光泽持久、美观大方、增加了产品的附加值。

详情请咨询罗先生 15889602824 突出特点：

- 1、适用范围广，可适用200、300、400系列各种材质的不锈钢；
- 2、抛光液不含铬离子，符合当今环保要求，节省环保设备投资及废水处理费用；
- 3、抛光电流密度小，电压低，电能消耗较传统工艺低1倍以上；
- 4、抛光效率高，质量好，数分钟内可抛至镜面光亮；5、抛光液使用寿命长，易于维护管理。

理化指标：

状态：透明液体；酸碱性：酸性；可燃性：不燃不爆；腐蚀性：有腐蚀性

使用方法：

- 1、推荐工艺：（除油除锈活化 水洗 晾干） 电解抛光 水洗 钝化 水洗 中和 水洗；
- 2、原液使用，铅板做阴极（负极），不锈钢工件做阳极（正极），温度为60-65度，电流密度为10-25安培/平方分米，电压8—10伏，电解时间5-8分钟。（根据用户不同的要求可浸5-40分钟）注意事项：
  - 1、本抛光液在其使用初期会产生泡沫，因此抛光液液面与抛光槽顶部之间的距离不应 15cm；
  - 2、不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水分除去，因工件夹带过多水分有可能造成抛光面出现麻点，局部浸蚀而导致工件报废；
  - 3、在电解抛光过程中，作为阳极的不锈钢配件，因其所含的铁、铬元素不断转变为金属离子溶入抛光液内而不在阴极表面沉积。随着化学反应的进行，金属离子浓度会不断增加，当达到一定浓度后，这些金属离子以磷酸盐和硫酸盐形式从抛光液内沉淀析出，沉降于抛光槽底部。因此抛光液必须定期过滤，去除这些固体沉淀物；
  - 4、在抛光槽反应过程中，除磷酸、硫酸不断消耗外，水分因蒸发和电解而损失，此外，高粘度抛光液不断被工件夹带损失，抛光液液面不断下降，需经常往抛光槽补加抛光液和水；
  - 5、本产品中和后排放符合当今环保要求 详情请咨询罗先生 15889602824