

# EP-2000电解退镀铬工艺

产品名称	EP-2000电解退镀铬工艺
公司名称	南京安瑞泰科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市江宁区淳化南京安瑞泰科技有限公司
联系电话	02552295638 15852922861

## 产品详情

### EP-2000电解退镀铬工艺

#### 一、工艺介绍

对于电镀生产中产生的不合格镀层，需要采用先进的退镀技术，在退除镀层的同时，不损伤工件表面。

采用EP-2000电解退镀工艺，可以退除活塞环上的铬层，基本无三废污染

#### 二、退镀液分及参数

组 分	范 围	标 准
EP-2000退镀剂	180-220克/升	200克/升
PH	11-13	12
温度	室温至45	室温至45
阳极电流密度	30-70A/dm <sup>2</sup>	60-70A/dm <sup>2</sup>
阴极		不锈钢或铅锡合金
阴极/阳极面积	2/1	

---

### 三、配置方法

- 1、加入2/3槽体积的水
- 2、加入计算量的EP-2000退镀催化剂
- 3、搅拌使溶解，可适当加温
- 6、电解试退镀

### 四、槽液维护

- 1、在室温下，就可退镀，但退除速度较慢。控制在35-45 较适宜，随着电解退镀，槽温会有所上升
- 2、阳极电流密度在30-70A/dm<sup>2</sup>均可退镀，电流密度低，退除速度慢，建议控制在60-70A/dm<sup>2</sup>,在60A/dm<sup>2</sup>和35-45 时，退铬的速度约为120-150微米/小时
- 3、退镀时，每隔15-20分钟，进行观察，观察时，关闭退镀装置，可用刷子刷洗退镀浮灰。退镀45-60分钟左右，工件表面变为暗灰色，表明铬层已经退除干净
- 4、EP-2000消耗量可以根据实际操作产生经验值，一般每1000L退除槽液每月可补充50千克，每2个月左右更换槽液，重新配置。