

产品使用说明书

专业塑胶电镀酸性除油剂 18701

目 录

1. 特点.....	2
2. 溶液组成及操作条件.....	2
3. 添加方法.....	2



一、特点

1. 适用于塑胶除油清水功能, 它可使粗化的效果均匀一致并减轻粗化液不必要的负担, 使粗化液不致消耗在氧化油脂的过程中, 可延长粗化液的使用寿命。
2. 对粗化液有利无害, 除油完不用过水可直接进入粗化缸粗化, 可节约用水。
3. 在加温 50°C 时, 可缩短 40% 的粗化时间, 此除油剂针对深孔、螺纹面、按键透光效果特佳, 不易漏镀。
4. 除油时间短, 且效果佳, 溶液稳定性高, 分散能力强, 无臭气污染。
5. 此除油剂需安装过滤机, 可永久性使用, 不用更换。此除油剂不可开打气搅拌。

二、溶液组成及操作条件

原料及参数	范围	标准
酸性除油剂	40-60ml/L	50ml/L
硫酸	150-250g/L	200g/L
温度	45°C-65°C	50°C
时间	1-10 分钟	4 分钟
搅拌	过滤搅拌	

备注: 超声波不用加硫酸, 直接添加酸性除油剂, 开缸 80-100ml/L, 标准温度 50-60°C, 时间同上。

三、添加方法

1. 工作液标准比重 18-20, 低于此标准时需添加硫酸和酸性除油剂。
2. 正常情况下硫酸与酸性除油剂的添加比例为 1: 1。

