

产品使用说明书

环保电解挂脱粉 90202

目 录

1. 特点.....	2
2. 操作条件.....	2
3. 管理维护.....	3



一. 特点

电解脱挂粉 90202 是根据环保要求最新研发的新产品, 专门用于快速电解退镀钢铁挂具的粉剂。采用进口材料配制, 产品稳定好用, 开缸成本低、使用寿命更长, 维护操作简单方便, 操作使用时没有毒性气体产生符合环保标准; 对电镀挂具上的铜、镍、铬、锌、镉, 镍铁合金等金属均能一次性快速脱掉, 而对挂具 304 不锈钢基体几乎没有腐蚀。

1. 能在手动及自动生产线上操作。
2. 开缸量低、成本更低; 电压超低、节省成本。
3. 可长期稳定, 操作简单, 绿色环保, 安全性高。
4. 退镀速度快、效率更高; 不伤底材、大大延长挂具寿命。

二. 操作条件

脱挂粉 90202A	100-150 g/L
缓蚀剂 90202B	10-15 g/L
比重	6-8 ° Be
基体金属	304 不锈钢
退镀材料	铬、镍/铁合金、镍、化学镍、钢、锌、镉
PH 值	5.5 - 6.5 (用醋酸调节酸度, 其它酸不合适)
退镀速率	在 30 安培/平方分米, 40° C 条件下, 铜或镍以每分钟 15-20 微米退镀速率。
极性	挂具必须为阳极
阴极	2mm 以上 304 不锈钢板
阴极面积比阳极面积	5: 1
电流密度	10-25 安培/平方分米
电压	6-10 伏
温度	室温至 45° C, 不需加热, 如有必要需安装冷冻设备, 以防止温度过高。



三. 管理维护

1. 控制槽液 PH 在 5.5-6.5 范围是重要一环, 当 PH 增加时应用醋酸调整, 这种办法对每天的 PH 维持有极大的缓冲作用, 若 PH 值超出所规定的范围, 溶液使用时可能会损坏不锈钢。

2. 本产品是一种连续性的退镀产品, 不需经常更换, 只需根据消耗补充即可。

消耗量: 以 1,000 安培 1 小时计算: 五金电镀挂具 90202A 0.6-1 kg, 90202B 60-100g。塑胶电镀挂具: 90202A 0.4-0.8 kg, 90202B 40-80g。

3. 不可有铁杂质混入, 否则缩短使用寿命, 严禁油脂、活性炭、硫酸、盐酸及其他有机酸混入, 否则易损坏挂具等金属材料。

4. 在电解退镀过程中会产生金属渣, 建议每 2 天定期清理捞缸, 最好加装滤纸过滤机每天不停过滤, 以免金属渣太多造成对挂具的损伤, 同时请根据比重及时补充 90202 电解液挂粉, 将比重保持在 6-8 波美。

5. 长期操作后, 剥离液中可能会累积过量的铜、镍等重金属杂质, 此时消耗量会大幅增加, 应采取部分或全部更新挂具剥离剂的方法处理, 否则操作成本将上升。

6. 金属溶解的容忍量

镍	饱和浓度 60g/L
铜	几乎所有的铜电解沉积物在阴极上 (有时候溶解范围为 2-10 g/L)
铬	20 g/L 没有问题
铁	容易沉积 (30ppm)
如果在溶液中铁沉淀太多, 溶液额的粘度会增加, 不锈钢挂具就会遭到腐蚀, 因此这是必须清除沉淀。	

