

产品使用说明书

切水剂电镀工艺 90107T

目 录

1. 特点.....	2
2. 适用范围.....	2
3. 使用方法.....	2
4. 补充方法.....	2
5. 作业工程.....	2



一、特征

1. 浴液寿命长，相当的经济。
2. 切水效果优良，操作简单。
3. 不需传统甩干工艺，可节省成本，防止金属表面刮伤等优点。

二、适合范围

可用于铜、镍、铬、金、银、锌、黄铜、锡铅金属的表面切水。

三、使用方法

1. 浓度：0.1~0.5%
2. 温度：室温至 40°C
3. 时间：15 秒

四、补充方法

浓度降低效果会变差，请观察标准处理液的颜色以适当地补充，镀液若污染时请重新建浴。

五、作业工程

电镀后 ——> 水洗 ——> 90107T 浸渍 ——> 水洗 ——> 热水洗（温度在 50 °C 以上） ——> 烘干。

