

产品使用说明书

环保型电解脱挂具勾头剂 90102

目 录

1. 特点.....	2
2. 操作条件.....	2
3. 镀液的补充及维护.....	2



电解脱挂具勾头剂 90102 能用阳极电解方法将电镀挂勾头上的镍, 铬, 铜, 锌, 镉等金属从挂具上脱离, 剥离完后能自动停止作用, 并生成金属氧化物沉淀于槽底, 故日后只需添加定量的脱勾头剂, 便能连续使用, 无氮化物黄烟产生, 不会腐蚀不锈钢及挂具胶。

一. 特点

1. 能在手动及自动生产线上操作。
2. 脱镀的速度比浸脱快八倍。
3. 平时操作只需适当补充。槽底金属沉淀物过多时可用过滤或虹吸法清除沉淀物。
4. 微酸性。对挂具绝不伤害, 大大延长挂具的寿命。
5. 脱镀时不会产生有毒的二氧化氮气体, 安全性高。

二操作条件

脱勾剂	20 ~ 25% (V/V)
清水	80 ~ 75% (V/V)
PH 值	5.0 ~ 7.0
电流密度	20 ~ 60 安培/平方分米
温度	40 ° C ~ 60 ° C
电压	10 ~ 12 伏
阴阳极面积比	4 : 1
阴极材料	不锈钢
加热器	不锈钢电笔
抽气	不必要
过滤	不必要

三镀液的补充及维护

1. 消耗量: 1 公升/1,000 安培小时 (能脱 2Kg 金属)
2. PH 值: 控制在 5.0 ~ 7.0 之间。 PH 太低时用氢氧化钠溶液调整, PH 太高时用工业醋酸调整。
3. PH 正常而剥离速度降低时, 须添加适量 2 ~ 5 % 的脱勾头剂
4. 注意:
 - a. 加热笔不要插到沉渣内。
 - b. 沉渣不可用烤炉烘干 (特别更不可高于 30° C), 且不能完全干燥至无水状态, 否则易产生不良气味等。
 - c. 严禁油脂, 活性剂, 硫酸, 盐酸及有机酸混入。

