产品使用说明书

金保护剂　　90302

目　录

1. 特点……2
2. 操作条件……2
3. 溶液配制……2
4. 使用方法……2
5. 溶液的维护及补充……3
6. 所需设备……3
7. 分析与控制……3
8. 故障处理……4
9. 废液处理……4

东莞惠南金属表面处理材料科技有限公司
Dongguan Huinan metal surface treatment CO。, Ltd
地址：广东省东莞市长安镇锦厦锦富 17 号
电话：0769-85842330 传真 0769-85842336
邮箱：huinan@jxhuinan。com

江西惠南新材料科技有限公司
Jiangxi Huinan new Mstar Technology Ltd
地址：江西省吉安市万安县工业园二期
电话：139 2290 9780
邮箱：jxhuinan@jxhuinan。com

香港惠南园际化工有限公司
Hongkong Huinan Internationalcompanylimited
地址：香港新界沙国成运路 2-8 号 4246 室
电话：00852-90677169 传真：00852-26044899
邮箱：hghuinan@jxhuinan。com

一、特点

90302 是一种特用于金或金镀层的水溶性防氧化剂，若把工件浸在本溶液，即可形成一层保护层，防止硫化金或其他有关的氧化反应发生。

二、操作条件

	单位	范　围	最　佳
90302	ml/L	40-80	60
温度	℃	40-50	45
浸渍时间	min	2-15	10

三、溶液配制

注意：使用 90302 前，必须摇匀，如储存温度低于 25℃，90302 会部份固化而引致分层，必须把容器放在 40-45℃温水内水浴加热，同时搅拌至浓缩液变成透明黄橙色液体（搅拌一定要足够）。

1、彻底清洗镀槽；

2、加入 75%体积的纯水，加热至操作温度；

3、慢慢搅拌下，加入 90302，并搅拌均匀；

4、加纯水标准体积，搅拌均匀；

5、调整操作温度，溶液可以使用。

四、使用方法

1、将干燥或湿润的已清洁或活化的工件浸于保护液内，保护液的温度约为 42℃，浸渍时间 2-15 分钟；

2、在温纯水（35-42℃）或除油剂内清洗 30-60 秒；

3、在纯水中冲洗 1-3 分钟；

4、清洗干净后可干燥。

东莞惠南金属表面处理材料科技有限公司
Dongguan Huinan metal surface treatment CO。, Ltd
地址：广东省东莞市长安镇锦厦锦富 17 号
电话：0769-85842330 传真 0769-85842336
邮箱：huinan@jxhuinan。com

江西惠南新材料科技有限公司
Jiangxi Huinan new Mstar Technology Ltd
地址：江西省吉安市万安县工业园二期
电话：139 2290 9780
邮箱：jxhuinan@jxhuinan。com

香港惠南园际化工有限公司
Hongkong Huinan Internationalcompanylimited
地址：香港新界沙国成运路 2-8 号 4246 室
电话：00852-90677169 传真：00852-26044899
邮箱：hghuinan@jxhuinan。com

五、溶液维护及补充

如果保护冷却一段时间或停用稍长时间，则保护剂会分层，但加热后则会恢复正常，经常以纯水补充蒸发损失。如要过到理想的保护效果，请经常保持 90302 在 100%工作浓度，其浓度可用分析方法控制。

可按下表补充：

90302 工作浓度%	90302 浓缩液 添加量（ml/L）
100	0
90	5
80	10
70	15
60	20
50	25

六、所需设备

槽体	用不锈钢、PP、PVC、PVDC 或高密度衬里的槽子
通风	需要
加热	PTFE 类比较适合
搅拌	利用水泵进行循环搅拌
过滤	不需要

七、分析与控制

所需仪器与试剂：

1ml 移液管 20ml 移液管 50ml 滴定管 250ml 锥形瓶	0.1N 碘液 0.1N 硫代硫酸钠 1%淀粉指示剂

步骤：

1、移取 20ml 90302 工作液样本，放入 250ml 锥形瓶；

2、加入 20ml 0.1N 碘液；

3、搅拌 10 min；

4、用 0.1N 硫代硫酸钠滴定至淡黄色；

5、加 1ml 1%淀粉指示剂；

6、继续用 0.1N 硫代硫酸钠滴定至无色为终点（记录总体积 V）

7、计算：

90302（%，V/V）=	150*（20-V）
	7.5

重复做两次以确保分析结果的准确度。

八、故障处理

现象	原因	改善措施
有痕迹或条纹	预清洗不理想	保证所有进入 90302 溶液内的工件已彻底清洗
	水洗槽被污染	以温水洗代替或增加水流速度
工件未能通过防腐试验	测试 90302 浓度	调整 90302 至标准浓度
	检查温度	调整温度
	浸渍时间太短	增加浸渍时间
	水洗温度高于 30℃（尤其在装饰性用途）	降低温度至 30℃

九、废液处理

90302 废液中含表面活化剂，处理时请留意当地规定。