



新榮科技公司 SUN WING TECHNOLOGY COMPANY

香港九龍長沙灣長順街 20 號時豐中心 9 樓, 908 室
Workshop 8, 9/F, Premier Centre, 20, Cheung Shun Street, Lai Chi Kok, Kowloon, Hong Kong
Tel: 2396 2884, 2332 8806 Fax: 2787 4865
E-mail: sunwingt@netvigator.com Web Site: <http://www.sunwingtechnology.com>



電解保護劑操作資料

特點:

電解保護劑不含鉻及其他重金屬，符合 EU Directive 200/53/EC 及 ROHS directive 2002/95/EC 的要求。保護劑能在金屬表面產生一層納米厚度、肉眼看不見的保護層，結合力特強，保護層能有效防水、防油及抗污，而且保護時間遠比浸泡式保護劑長。

工作條件:

開缸濃度: 10 毫升保護劑/升

溫度: 50-65°C - 不可使用不銹鋼熱筆加熱!

陽極: 鈦鈦網 (不可使用不銹鋼網、鈦鈦網或白金鈦網)

電壓: 4-7V (最佳值 5V)

pH: 3.0-4.5 (最佳值 3.5, 需要時每公升加幾毫升 50% 氫氧化鉀(KOH)或 25% 硝酸(HNO₃)調節 pH 值)

浸泡時間: 5-10 分鐘 (建議 7 分鐘)

攪拌: 需要

缸物料: PP, 注意不可使用不銹鋼缸

使用程序:

注意: 應盡量避免不銹鋼接觸保護劑, 還有避免做保護前進行電解除油, 如工件太髒需要先做電解除油, 請先過硫酸中和及過清水。開缸時請先把整瓶保護劑加熱至 50°C 並強烈搖勻, 然後慢慢倒進(10 毫升保護劑/升)預熱至 60°C 之熱純水攪拌, 最後用熱純水溶解所需導電鹽(每公升電解保護液需要加入 2 克導電鹽)加入保護液中攪拌, 即可使用。

工件建議先用清水洗淨, 在進入保護劑前, 先過純水, 然後把工件浸於 50-60°C 之保護劑中 7 分鐘, 先過冷純水 10-20 秒, 再過 70°C 熱純水 10-20 秒(這個步驟非常重要!), 最後烘乾(約 60°C)。

維護:

每星期應補充保護劑一次。請把整瓶保護劑加熱至 50°C 搖勻, 然後補充預熱至 60°C 的溶液中。建議 4 星期或當保護劑變黑時更換新保護劑。舊的保護劑在棄置前應先用活性碳吸收, 並根據當地的污水排放指引及條例處理。