

# 不锈钢电解抛光液 AJC5001

## 产品简介:

安捷诚不锈钢电解抛光液 AJC5001 是一款经过 10 年市场检验的抛光产品,可达镜光级效果,消耗电流小,电压低,可以抛光机械抛光无法达到的金属表面,例如凹坑、复杂零、细丝、薄膜、网状物体等,能非常的效地去除微观毛刺,得到很好的平整度,且相对机械抛光能保持长久的光洁度与表面平整度,光亮度,平整度,细腻度,有效降低抛光成本,提升产品的档次,提高产品附加价值,是一种能够替代手工抛光的新型抛光处理工艺。

## 产品参数:

不锈钢电解抛光液 AJC5001 产品参数		
项目类别	标准	备注
适用范围	不锈钢、不锈铁	铜铝、钢铁不适用
设备需求	PP 槽、不锈钢槽	PP 槽需要 10mm 以上的板
温度要求	通电浸泡	温度为 50 度以上即可
产品外观	无色透明液体	不含重金属
产品 PH	小于 3	PH 测试仪检测
操作时间	2~3 分钟	随电压温度需要调整
环保标准	ROHS 2.0	可以提供 SGS 检测报告
包装规格	35KG/桶	量大包装规格可以定做

惠州市安捷诚表面处理材料有限公司  
中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村屋长排  
TEL:++86-0752-5330862  
<https://www.anjiecheng.net>

· 随着产品的不断研究与发展,这里显示的产品资料会改变,产品的典型数据亦会改变,不再另行通知  
©2019 anjiecheng corporation .All rights reserved

## 使用方法:

**操作提示:** 初次使用本品者请与我公司人员联系或者在专业人士指引下使用, 小批量试作合格再批量生产量生产;

**操作方法:** 加热电解液至 50 度以上, 把铅板挂在阴极, 需电解抛光的工件用适宜的挂具固定在阳极且保持工件与阴极相对, 然后调整电压在 7~9 伏左右, 抛光 2~3 分钟取出工件, 完成电解抛光工艺. 电解抛光液初次使用宜选用较大的电压和电流, 以使溶液老化. 至电解液出现微绿色, 表明已有一定量的镍、铬离子溶入电解液中, 抛光效果为佳。

## 工艺流程

化学除油(脱脂)——漂水——酸洗——漂水——电解抛光——漂水——中和(5%氢氧化钠溶液)——漂水——晾干或烘干

注: 可根据实际情况, 调整部分工艺流程。

## 应用领域:

<b>应用产品</b>	管道、精铸件、冲压件、焊接件、热处理件、切削件、粉末冶金
<b>应用行业</b>	厨卫五金、电子配件、汽车部件、精密仪器、机械设备、管道器皿
<b>应用材料</b>	201、202、301、303、304、316、409、410、420、430、440.....

## 检测方法:

视觉观察, 看是否满足所需外观状态要求(可以通过普通肉眼观察或者显微镜观察)。

惠州市安捷诚表面处理材料有限公司  
 中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村屋长排  
 TEL:++86-0752-5330862  
<https://www.anjiecheng.net>

. 随着产品的不断研究与发展,这里显示的产品资料会改变,产品的典型数据亦会改变,不再另行通知  
 ©2019 anjiecheng corporation .All rights reserved

## 槽液维护:

1. 不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水份除去, 因工件夹带过多水份有可能造成抛光面出现严重的麻点, 局部浸蚀而导致工件报废;
2. 长时间不通电情况下, 应将阴极的铅板或不锈钢板取出清洗, 除去酸液;
3. 在电解抛光过程中, 作为阳极的不锈钢工件, 其所含的铁、铬元素不断转达变为金属离子溶入抛光液而不在阴极沉积。随着抛光过程的进行, 金属离子浓度不断增加, 当达到一定数值后, 这些金属离子以有机盐的形式不断从抛光液内沉淀析出, 沉降于抛光槽底部, 为此, 抛光液必须定期过滤, 去除这些固体沉淀物;
4. 在抛光槽运行过程中, 附抛光液不断消耗外水份因蒸发和电解而损失。此外高粘度的抛光液不断被工件夹带损失, 抛光液面不断下降, 需经常往抛光槽补加新鲜抛光液到开槽状态;

## 注意事项:

1. 本品为功能型化学产品, 使用时请严格区分防止串槽以免引起溶液失效。
2. 本品遇碱盐会产生聚合反应, 应注意分开单独存放, 勿混合使用。
3. 清洗槽、工作槽建议采用塑料槽、塑料框、塑料桶、不锈钢槽。
4. 操作时配备橡胶手套、护目镜等保护用品; 皮肤不得与不锈钢电解抛光液接触, 误触用水冲洗。
5. 本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表(MSDS)提供的指引. 除指定的用途外, 本品不应用于其它用途. 如需处理用过的产品, 请注意保护环境。
6. 本产品不含有任何重金属, 符合 Rohs2.0 标准, 但是为了环保起见, 建议清洗工件表面后, 将所排出的酸性废水溶液集合水池, 然后用碱盐(石灰、碳酸钠、氢氧化钠)中和, 沉淀, 过滤, 当 PH 值 7~8 时排放。或者按照当地的环保法规进行相应的方式处理。

## 储存运输:

本产品储存、装卸时, 参照 SH/T0164 进行。温度不应超过 75℃; 若长期储存, 温度不应超过 45℃, 本产品不燃烧、不爆、无强腐蚀性。

本产品标准装采用 35KG/桶加强塑料化工桶包装, 可以按照一般化学品运输。

惠州市安捷诚表面处理材料有限公司  
中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村屋长排  
TEL:++86-0752-5330862  
<https://www.anjiecheng.net>

. 随着产品的不断研究与发展, 这里显示的产品资料会改变, 产品的典型数据亦会改变, 不再另行通知  
©2019 anjiecheng corporation .All rights reserved