

电解退镀剂BR870

UniStrip Rackstrip BR870

2019年9月版

(一) 特点

1. 快速电解退镀挂具添加剂，适合304 或316 不锈钢挂具使用。
2. 可一步退脱铜、半光镍、光镍、铬、锌、钒、铅锡合金和镉多种镀层，特别适合自动线操作。
3. 不含氰化物或其它有毒物质，工作时也不会释出有毒气体，亦不含废水处理困难之物质。
4. 工作液十分稳定，操作简易，其主要之消耗为工作液之带出。

(二) 溶液组成及操作条件

原料及操作条件	范围	建议开缸量
水	所需量	750 毫升/升
电解退镀剂BR870	150 - 400 毫升/升	250 毫升/升
温度	20 - 60 ° C	30 - 40 ° C
阳极电流密度	20-100 安培/平方分米	50-70 安培/平方分米
pH	6.0 - 8.0	
电压	6-12 伏特	
阴极对阳极面积比例	50:1	
阴极材料	304或316 不锈钢	
搅拌	建议使用，空气搅拌或机械摇摆亦可	
加热设备	非金属(如石英加热管)	
抽风设备	如工作液体积较大而通风较差时建议使用	
镀槽	PVC	

(三) 配制镀液

1. 用2%硝酸把镀槽清洗后过水。
2. 注入二份之一的水于槽中，(注意氟离子及氯离子之污染)。
3. 然后加入所需量之UniStrip Rackstrip BR870。
4. 注水至最后适量之水位。
5. 搅拌均匀及加热至所需温度后即可使用。

(四) 溶液维护及操作要点

1. 维持 pH值在 6.0至 8.0范围内，当 pH值小于 6.0时，速度下降，不锈钢撑头会被侵蚀，当 pH值大于 8.0时，溶解于工作液内之金属会沉殿。
2. 在正常操作下，pH会上升，可用醋酸或硝酸调整，调碱可用氨水。

如需继续阅读或下载其他技术参数内容，欢迎扫码联系获取更多.....

