

不锈钢电解研磨添加剂

STAINLIGHT-EPA

药浴组成

85% 磷酸·····60% VOL(60-70% VOL)	} H ₃ PO ₄ :H ₂ SO ₄
98% 硫酸·····26% VOL(20-17% VOL)	
STAINLIGHT···14% VO(20-13% VOL)	
	↓
	7: 3——8: 2

建浴方法

建浴请按照上述次序，边充分搅拌边慢慢添加到镀槽里；添加硫酸和 STAINLIGHT-EPA 时镀液成放热性，请注意安全；最后请充分搅拌并在使用前先数小时电解整合。

作业条件

条件	范围
液温	60—80°C (50-100°C)
电流密度	20—40A/dm ² (7-80A/dm ²)
电压	5—9V(3-10V)
处理时间	2-10min(1-15min)
挂具器材	铜、磷铜或钛
阴极板	铅板、(SUS 304)不锈钢板或碳板

特性

研磨力和平滑性优良，从高电流区至低电流区可得到均匀一致的光泽面；操作方法及管理非常简单，且镀液不易老化，生产成本非常经济便宜。

适用范围

含铬 6% 以上的不锈钢均可适用；铬含量低的不锈钢素材，使用时可能会有光泽性下降的问题，但碳素、锰、钼等含油量高的，特殊素材无法适用。

包装规格

25kg/桶

此说明书的所有内容与建议是以本公司的实验数据为基准，由于各使用者在操作及设备上有差异，因此对于相关产品使用结果不作任何保证亦不负不良结果所导致的损害责任。
此说明书内所有资料，亦不得作为侵犯版权之证据。

