

活化盐酸

KA-N

使用范围和方法

用途	浓度	温度	处理时间
电镀前的中和兼活化 (铁、铜合金)	10-20	室温	30秒-1分
脱脂、脱锈的一体工程 (铁材质)	30-50	室温	3分-10分
铁铸物的酸处理	80-40	室温	20秒-1分
软钢(低碳钢)的活化	50-20	室温	20秒-5分
铁铸的活化	100-50	室温	30秒-1分
铬、锰、钼钢的酸处理	150-50	室温	20秒-3分
快削钢的活化	25-80	室温	20秒-1分
二次电镀的活化 (不活性化镍层)	20-50	室温	1分-5分
铜及铜合金的酸处理	20-10	室温	20秒-2分

特性

活化及脱锈力优良，可提升镀层的密著性。

固态粉末酸，使用方便，管理容易。

设备建议

请使用乙烯树脂(vinyl)槽或聚乙烯(polyethylene)槽、盐
化乙烯内衬铁槽。

请勿使用铁和玻璃等会被侵蚀的材料。

加温管请用石墨制，勿使用不锈钢或石英的加热器。

补给方法

请适时补给因汲出而减少的份量。

浴中金属的溶解囤积或硷性含量过多时脱锈和活化力
会下降。

污染严重时请更换部分溶液或重新建浴。

包装规格

25kg/桶

