

锌置换剂(沉锌水) KL-3

特性

在纯铝或铝合金素材上能获得密著性良好的架桥层。
处理能力优良且经济便宜。

作业条件

KL-3 波美度约 43，三倍稀释使用。
建浴量：200ml(280g)/L~250ml(350g)/L，比重约为 12.5~15
每提升一个波美度需补充 20ml(28g)/L。
在常温中浸渍 0.5-2 分钟（标准是 1 分钟内）
表面会形成一层均匀的淡灰色皮膜。
在 20°C 下浸渍 2 分钟可处理约 5-5.5m²/LTR。
在使用初期药液是浅黄色，使用后会变成茶色但非药水老化。

补给方法

当处理速度变慢或表面不能呈现均匀灰色皮膜或有斑点形成时，请更新部分药水或再建浴。
在连续使用时只需补给汲出的液量。
前处理液或不纯物的带入达一定污染限定时，请更换新药浴。

作业流程

预备脱脂→水洗→电解脱脂→水洗→酸处理→水洗→KL-3 处理→水洗→电镀

预备脱脂

使用溶剂(三氯乙烯)或弱碱或弱酸性清洗剂。避免使用含有矽酸盐系的脱脂剂。

电解脱脂

阴极电解；避免使用含有矽酸盐的脱脂剂。

酸处理

10-40% 体积比的硝酸(63%)可加 10-50g/L 的 KA-N(活化盐酸)，常温下浸渍 15-20 秒。
使用纯铝素材只需使用 50% 体积比的硝酸(63%)。
镀硬铬时建议 40% 体积比的硝酸加上 KA-N(活化盐酸)100g/L。

KL-3 处理

通常只要一次就可得到均匀的淡灰色皮膜，但因素材的形状(特别是锐角)或材质差异，使得一次处理无法均匀时请再次酸处理和 KL-3 处理，但请缩短处理时间。

第一次的时间为 20-60 秒，第二次为 10-30 秒。

包装规格

25kg/桶



检测与管理

- 1、取 5ml 工作液于锥形瓶中。
- 2、加入 20ml 1N 盐酸（需要标定）。
- 3、加 80ml 纯水。
- 4、加入 3~5 滴甲基橙指示剂摇匀。
- 5、用 1N 氢氧化钠标准溶液滴由粉红色转为黄色即为终点。
- 6、工作液用 1N NaOH 滴定数值为 3~7ml (200ml/L~250ml/L) 范围内即为正常。

