

鋅置換劑(沉鋅水)

KL-3

特性

在純鋁或鋁合金素材上能獲得密着性良好的架橋層。

作業條件

KL-3 原液使用。

在常溫中浸漬 1-3 分鐘(標準是 2 分鐘內)。

表面會形成一層均勻的淡灰色皮膜。

在 20°C 下浸漬 2 分鐘可處理約 5-5.5m²/LTR。

在使用初期藥液是青綠色，使用後會變成茶色但非藥水老化。

補給方法

當處理速度變慢或表面不能呈現均勻灰色皮膜，或有斑點形成時，請更新部分藥水或再建浴。

在連續使用時只需補給釋出的液量。

前處理液或不純物的帶入達一定污染限定期，請更換新藥浴。

作業流程

預備脫脂→水洗→電解脫脂→水洗→酸處理→水洗→KL-3 處理→水洗→電鍍

預備脫脂

使用溶劑(三氯乙烯)或弱鹼或弱酸性清洗劑。避免使用含有矽酸鹽系的脫脂劑。

電解脫脂

陰極電解；避免使用含有矽酸鹽的脫脂劑。

酸處理

10-40% 體積比的硝酸(63%)可加 10-50g/L 的 KA-N(活化鹽酸)，常溫下浸漬 15-20 秒。

使用純鋁素材只需使用 50% 體積比的硝酸(63%)。

鍍硬鉻時建議 40% 體積比的硝酸加上 KA-N(活化鹽酸)100g/L。

KL-3 處理

通常只要一次就可得到均勻的淡灰色皮膜，但因素材的形狀(特別是銳角)或材質差異，使得一次處理無法均勻時請再次酸處理和 KL-3 處理，但請縮短處理時間。

第一次的時間為 20-60 秒，第二次為 10-30 秒。

包裝規格

25kg/桶

