

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	40-80	室温	20 秒-1 分
软钢(低碳钢)的活化	20-50	室温	20 秒-5 分
铁铸的活化	50-100	室温	30 秒-1 分
铬、锰、钼钢的酸处理	50-150	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	10-20	室温	20 秒-2 分

特性

活化及脱锈力优良，可提升镀层的密着性。
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

请适时补给因释出而减少的份量。

浴中金属的溶解囤积或碱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

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。

