

# 不锈钢电解研磨添加剂

## STAINLIGHT-EPA

### 药浴组成

85% 磷酸……60% VOL(60-70% VOL)  
 98% 硫酸……26% VOL(20-17% VOL)  
 STAINLIGHT…14% VO(20-13% VOL)

} H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>:H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>  
 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 <sup>2</sup> (7-80A/dm <sup>2</sup> )
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

