

## 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 波美约 43 ( 密度 1.4+-0.05 ), 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 5-5.5m<sup>2</sup>/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

