

VCI-518 铜材抗氧化剂

技术资料

■ 产品说明

适用于铜及铜合金产品抗氧化、保护处理；亦可用于铝合金、锌合金、镀镍等产品的防氧化处理。处理后不影响导电与焊接性能，能有效地抑制金属表面产生的锈污和蚀烂，防止金属表面变色；以达到长期保存不变色的目的。含特效添加剂，不会影响表面光泽，并可增加光亮性。超长的抗盐雾防锈性能，符合甚至超过 JIS、ASTM、GB 等相关标准（根据《ASTM B-117》及《DIN EN ISO 9227》中性盐雾测试标准，300h 以上开始初生锈斑，但因其材料特性不同，防蚀效果则或有差异）。环保、无铬；符合 RoHS 及欧盟最新 REACH 规范。

■ 主要技术数据

类别	产品特性
产品名称	VCI-518
产品外观	淡黄色透明液体
闪点	62℃
密度（20℃）	0.780~0.820

■ 使用方法

- ◆ 根据产品要求及设备情况，可选择最简单、有效的操作工艺。
- ◆ 工件理前必须表面干净，不能有油污、污垢、氧化层等，如有，需要先进行前处理；电镀后的产品烘干后可直接进行处理。
- ◆ 在初次建浴与更换 VCI-518 抗氧化剂时需将槽体彻底清洗干净；VCI-518 抗氧化剂为非水性产品，在清洁槽体后需擦干槽体内残留的水分；防止溶液不纯，保持原液使用，不参与任何其他物质。
- ◆ 被处理工件需全部浸没在 VCI-518 抗氧化剂中，处理时间为 1~3min；亦可采用喷、涂、刷的方式，把液体覆盖在工件表面。

VCI-518 使用建议	
操作方式	浸没、喷淋
使用浓度	100% Vol
处理温度	常温
处理时间	1~3min

- ◆ 浸泡后的工件可以自然干燥或烘干，烘干使用温度为 60~80℃左右，建议不超过 100℃。
- ◆ 注意：处理前，工件表面必须是干性的。

技术咨询热线： 4006 717 900

We always protect your products!

■ **维护与分析:**

- ◆ □ 禁止酸碱性物质或水分带入到 VCI-518 中, 以保持溶液的使用寿命。
- ◆ □ 工件处理前温度以室温为宜, 避免工件温度过高导致药液过多挥发
- ◆ □ 槽液未使用时应加装槽体盖, 以防止溶液挥发失效

■ **消耗建议:**

- ◆ □ 消耗量由带出决定, 在粗糙的表面中, 被处理工件的面积会高于工件的尺寸面积, 所以化学反应消耗量会提高;
- ◆ □ 处理结构复杂(如凹槽, 盲孔等)的工件时, 处理后建议沥干控制带出量。

■ **常见问题:**

问题	原因	解决措施
工件表面有印迹/ 发彩	a) 工件未完全干燥前有触碰 b) 喷涂, 涂抹不均匀 c) 烘烤温度过高或不均	a) 延长烘干时间, 待其完全干燥后戴手套操作 b) 控制好喷涂, 涂抹的均匀度 c) 调整好烘烤温度
VCI-518 抗氧化剂浑浊分层	a) 其它化学品混入 b) 水分混入 c) 挥发过量	更换新液

■ **测试**

在把工件放入盐雾试验箱以检测其耐腐蚀性能前, 工件须在室温下放置不少于 24h。

■ **规范作业**

- ◆ 操作场所及环境: 钝化液作业必须在通风良好的场地进行; 不能在密闭车间、有火源、高危区域及空气污染比较严重的场所作业。
- ◆ 排风装置: 为了工人的健康, 建议使用。
- ◆ 劳保用具: 工人在操作时需配带胶手套、口罩、防护服等化学品使用时的常用保护用具。

■ **包装与存储**

- ◆ 塑料桶包装, 20L/桶、200L/桶
- ◆ □ 放于通风阴凉干燥处贮存, 储存温度 5~45℃; 避免阳光直射, 有效期 12 个月。