

VCI-710 铜材抛光剂

技术资料

■ 产品说明

- ◆ 适用于铜及铜合金产品无烟化学抛光处理；特别适用于 H60 及以上黄铜和紫铜的化学抛光。
- ◆ 能快速有效去除铜表面的氧化物、毛刺、污迹等，从而能保证抛光表面的均一平滑光泽，并有一定的抗氧化效果。
- ◆ 本品不含硝酸、氢化物等有害、有毒物质，操作时无烟雾出现，无三废处理问题。
- ◆ 在许多较难的清洗工件上有显著效果。解决常规除锈剂腐蚀大，影响工人身体和污染环境的难题。
- ◆ 抛光力超强：传统强酸型除锈剂在除锈后往往会在金属表面形成界面，留下痕迹；本产品为弱酸性，内含非常有效的特种表面活性剂，可快速将氧化锈斑从工件上均匀剥离出来，不会留下痕迹，使工件光亮如初。

■ 主要技术数据

类别	产品特性
产品名称	VCI-710
产品外观	棕红色液体
pH 值	2.00~2.50
密度 (20℃)	1.15±0.5

■ 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。
- ◆ 在初次建浴与更换抛光液时需将槽体彻底清洗干净；抛光槽在清洁槽体后需擦干槽体内残留的水分；防止药液不纯，保持原液使用，不参与任何其他物质。
- ◆ 抛光：被处理工件需全部浸没在抛光液中；浸没时间为 30~240s。

VCI-710 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	30~240s

- ◆ 漂洗：漂洗用水可以选择自来水或纯水，不可以选择井水或其水源。
- ◆ 钝化：抛光后的产品需进行钝化（VCI-518）处理，以保持产品的长期光亮效果。

We always protect your products!

- ◆ 干燥：抛光、钝化后的工件可以离心机干燥或烘干，烘干使用温度为 65~80℃左右，建议不超过 100℃。
- ◆ 注意：被处理工件需全部浸没在抛光液槽体中。如单个、细小产品，需要翻动产品

维护与分析：

- ◆ □ 禁止碱性物质和其它化学品带入到抛光槽中，尽量不要把水带入抛光槽中，以保持抛光液的使用寿命。
- ◆ □ 禁止混料（如铁，铝，碳钢类金属）抛光，混料易造成药液污染失效。
- ◆ □ 抛光前的漂洗槽 pH 值应管控在 6~7 之间，以避免影响抛光液 pH 值的稳定。
- ◆ 前处理后需将清洗剂漂洗彻底，避免清洗药液残留带入造成抛光液污染。
- ◆ 定期检测 pH 值；pH 值保持在正常范围内

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
工件表面局部发黄	a) 水印残留。 b) 清洗不干净，油污残留。 c) 漂洗槽不干净有油渍 d) 汗斑残留	a) 气枪吹干，再干燥；或慢拉干燥 b) 延长清洗时间或提高清洗剂处理浓度。 c)及时更换漂洗槽的水，采用多道溢流漂洗。 d) 清洗后的产品需带手套接触操作。
工件表面局部发红	a) 氧化斑残留工贴合清洗。 b) 工件贴合抛光	a) 延长抛光时间或提高清洗剂处理浓度。 b) 保持工件间的间隙。

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。

We always protect your products!

■ **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。