



脱脂剂 1550

ISSUED:2015/11/01

REV DAT:2016/12/16

一、简介

脱脂剂 1550 是一种专为连续电镀开发而成的洗净剂，适用于浸渍、电解流程中。

二、产品特性

- 1、采用优质、高效表面活性剂、渗透剂、助洗剂及防蚀剂配制而成。无毒、高效、易排放、易清洗等特点。
- 2、对各类矿物油脂、油垢具超强的清洗效果。采用机械清洗，效果更佳。
- 3、浸渍、喷洗、电解都能使用。
- 4、中~高温使用都可以发挥其优良洗净力。
- 5、没有含对有机系离子封锁之成份。

三、操作条件

使用浓度：10~60g/l

使用温度：45~80℃

| 使用方法 | 使用浓度 | 使用温度 | 电流密度 | 电极端性 |
|------|-------------|-----------|-----------------------|------|
| 浸 渍 | 10 ~ 50 g/l | 45 ~ 60 ℃ | --- | --- |
| 喷 洗 | 30 ~ 50 g/l | 70 ~ 80 ℃ | --- | --- |
| 电 解 | 50 ~ 80 g/l | 55 ~ 80 ℃ | 1~10A/dm ² | ⊕⊖PR |

循环使用场合：请用标准条件使用。

喷洗使用场合：因使用条件差异，多少有泡沫时，在必要时请添加少许消泡剂 0.1~1ml/l。

四、使用说明

- 1、除油溶液配制：在除油槽中注入自来水，升温到 40-50℃，然后加入 C05 除油粉，搅拌至全溶，然后升温至工作温度，即可使用。
- 2、除油溶液中的碱组分是按配方设计的，在生产中不允许往除油溶液中补加各种碱；
- 3、除油溶液在使用过程中，由于其主要成份的消耗，其洗净力逐渐降低，在生产中最好每班（8 小时）分析一次除溶液的浓度，然后根据分析结果补充除油粉；
- 4、除油槽要设溢流口，经常把悬浮于液面的油污清除掉；
- 5、长期使用后，若除油液比较浑浊，则应更换槽液，更换周期根据厂家生产情况确定。

五、浓度管控方法

1550 使用液取 2ml，加水 100ml，再加入 0.1% P.P 指示剂 2-3 滴，用 0.1N 盐酸滴定至红色消失为止。

1550 30g/l 时所需之 0.1N 盐酸为 7.9ml。

1550 浓度 (g/l) = 3.8 × 滴定 ml。

1550 补给量

计算方法：

槽容量/1000 × [标准 1550 浓度 (g/l) - 测定时 1550 浓度 (g/l)]

注意点：补充时如能用别的槽先将脱脂剂用温水溶解后，再注入本槽是比较节省药品之方法。

六、验证方法

| | | | |
|-------------|--------------|--------------|--------------|
| 浓 度 (g/L) | 30 | 60 | 90 |
| 滴定 ml 数 | 8.1 | 16.4 | 25.1 |
| 分 析 值 (g/L) | 30.78 | 62.32 | 95.38 |
| 波 美 (°Be) | 3 | 6 | 9 |

声明：此说明书中所有关于本公司产品的建议及参数，是以本公司信赖的实验与资料为标准。因业界同仁设备及实际操作的各异性，故本公司不保证及不负任何可能相关之不良后果。此说明书内所有的资料也不用作侵犯版权的证据。