



## 化学脱脂剂622

---

为钢铁、铜、铜合金用的无磷碱性连续电镀用之常温型脱脂剂，其使用范围广，对污物之容许量大，所以降低泡沫公害及邻槽之带入。

### 【特长】

1. 属于室温之脱脂剂，对于污物（被洗净物附着油）之容许量大，降低加温所需之经费。
2. 为低泡沫型之产品，可打气搅拌，适用于连续电镀线、镍铬吊镀线及滚镀线。
3. 使用搅拌，脱脂效果更佳。
4. 洗净力良好，若提高作业温度时可缩短作业时间。
5. 作业温度范围广，温度管理简单。
6. 室温操作，不会有高温脱脂时所产生之蒸气，而且药品补充等之作业简单。
7. 为非磷产品，水洗槽泡沫极少，可降低废水处理费用。

### 【使用方法】

浓度：30~60g/L

温度：25~50℃

按照前述作业条件建浴，处理物浸渍时可药液搅拌、空气搅拌、物品的摇动、超音波等的加强，可增加洗净效果。

### 【管理方法】

#### 1. 浓度测定法

(1)取脱脂液 5ml，加入 100ml 纯水。

(2) 加入 0.1%P.P 指示剂数滴，以 0.1N-HCl 滴定之。

(3) 终点：红色→无色

(4) 计算方法：化学脱脂剂622 浓度 (g/L) = 2.142 × 0.1N-HCl 滴定数 (ml)

## 2. 补充方法

药水经连续处理至浓度降低，依浓度测定方法测定浓度后或用波美计测定（10g/L对应1波美），再行补充。补充时，先在预备槽将药品倒入，再经长时间搅拌使其完全溶解。经使用一段时间后，当浴中各种污染油污蓄积多时，再将药液更新。

## 【性状、包装】

淡黄色～茶褐色水溶性碱性粉末。（注：制品之颜色浓淡无影响性能效果）

20Kg/包

**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。