



电解脱脂剂 TX-ES 系列

使用说明书



电解脱脂剂 TX-ES 系列使用说明书

一、性能特点

本产品采用多种无机盐助洗剂和专用表面活性剂复配精制而成,适合于铜和铜合金的解除油,具有导电性好、清洗能力强、水洗性良好、不会腐蚀铜层、使用寿命长等优点。

二、使用条件

- 1、使用浓度: 01# 52.5-67.5 g/L, 02# 17.5—22.5 g/L, 其中 01#与 02#比例为 3:1 (波美度 7-9Be°)
- 2、使用温度: 40-45°C
- 3、工作电流及时间: 先以工件做阴极电解 45s-60s, 电流密度 3-5A/dm²; 再以工件做阳极电解 5-15s, 电流密度 3-5A/dm²
- 4、阳极类型: 不锈钢板或不溶性阳极
- 5、电压: 4-6V
- 6、PH 值: 11 以上

三、电解脱脂液维护

1、试剂

- ① 纯水 (蒸馏水或去离子水);
- ② 0.1mol/L 的邻苯二甲酸氢钾标准溶液(称取 20.42g 邻苯二甲酸氢钾溶解后于容量瓶中定容至 1000ml);
- ③ 酚酞指示剂(1 克酚酞溶解于 80ml 的酒精中, 溶解后以水稀释至 100ml)。

2、分析方法

取脱脂液 1ml, 加水 100ml, 加入酚酞指示剂 3 滴, 摇匀; 用 0.1mol/L 的邻苯二甲酸氢钾滴定至红色刚好消失, 即为终点。

3、计算

$$\text{碱度} = NV \times 240 \text{ (g/L)}$$

式中: N—邻苯二甲酸氢钾的摩尔浓度, V—耗用标准液的 ml 数

4、补加

根据滴定结果将脱脂剂浓度补充至 90g/L。



四、注意事项

- 1、存放时间长可能有轻微结块现象，不影响使用。当除油能力下降时，应适量补加；
- 2、工作液有一定碱性，不宜与裸露皮肤长时间接触；
- 3、脱脂时间视工件表面状态及处理液浓度、温度等因素而异，在工艺范围内，温度越高，脱脂速度越快；
- 4、如果工件上附有高熔点油脂或油污过厚时，可适当提高处理槽液温度或手工擦洗清除；
- 5、工作液处理一段时间后，底部沉渣、液面污物应及时清除，若脱脂能力明显下降，请更换脱脂液；
- 6、电解过程中，槽电压不能高于 6V，否则可能容易腐蚀工件，或者高电流区镀层会有脱皮现象，应适当补充脱脂剂以降低电解电压；
- 7、轻装轻卸，防止包装破损；
- 8、产品贮存于通风干燥处，防止受潮。

五、产品包装

白色塑料桶包装。