



温州博睿金属表面处理剂有限公司

WENZHOU BORUI JINSHU BIAOMIAN CHULIJI CO.,LTD.



金属表面处理专业产品简介



博睿化工

温州博睿金属表面处理剂有限公司
地址: 温州大桥工业区
电话: 0577-62895738 62919858
传真: 0577-62919916
Http: //www.wz-baite.com

上海办事处
地址: 嘉定区南翔镇蕴北公路1755号
电话: 021-59155547
传真: 021-59155547
手机: 13818606277

产品简介
电镀前后处理材料
铜、镍、锌光亮剂
各种钝化剂
金属表面磷化材料
工业清洗剂
金属防锈剂
各类电镀设备、喷涂设备

专业项目
五金装饰性电镀
ABS塑胶电镀
电子功能性电镀
金属表面防腐工程
金属表面转化膜

专业

专注

诚信

领航

长风破浪终有时，质量效益兴鸿业。



公司简介 Company Profile

温州博睿金属表面处理剂有限公司创立于2000年，是一家集研发、生产、销售、服务于一体的高新技术企业。在中国设有多个分支机构。以国内多所高校的研发机构为依托。立足于表面处理新产品、新工艺的研发和服务。致力于各种表面清洗和防腐工程。主要生产各种除油清洗剂、金属转化膜处理剂、封闭剂、金属发黑剂、电镀添加剂、钝化剂、油漆凝聚剂以及水处理剂等系列产品。广东适用于钢铁机械零部件，航空航天、汽摩配件、五金及电工工具、电器、锁具、眼镜、饰品、洁具阀门、五金家具、教学仪器等产品的喷塑、喷漆、喷砂、电泳、电镀、氧化、染色、抛光等表面处理。

公司技术力量雄厚，拥有一批高素质的优秀员工及多名现场经验丰富的研发工程师。为客户在使用我们的产品过程中提供了强有力的技术保障。让我们所有的客户都能得到经验丰富的技术服务团队的支持。除了一流的在线技术服务，我们还提供各种实验室服务，包括工艺流程分析、初试实验、开槽服务。现场操作培训，甚至相关的数据管理和工艺最优化。

同时我们在产品和技术研发方面非常注重环保，推出了一系列对环保友好的产品和工艺。凭借自主产品系列化和专业的技术水平，研发和生产出更适合广大客户使用的表面处理剂。

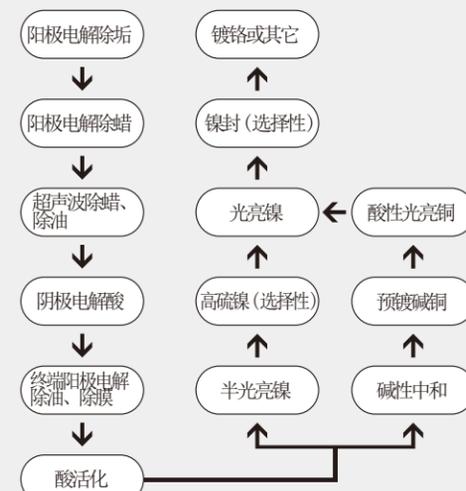
我们以“量身定做、整线配套”的服务模式和优良的产品质量，为客户提高生产效率，提升产品品质，为客户创造价值，成为客户最值得信赖的合作伙伴！



温州博睿金属表面处理剂有限公司

WENZHOU BORUI JINSHU BIAOMIAN CHULIJI CO., LTD.

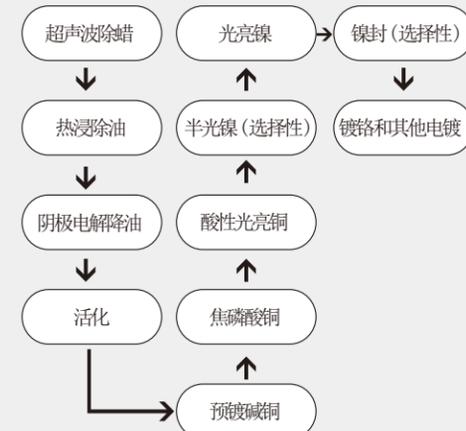
钢铁件电镀工艺流程



磷化处理常用流程



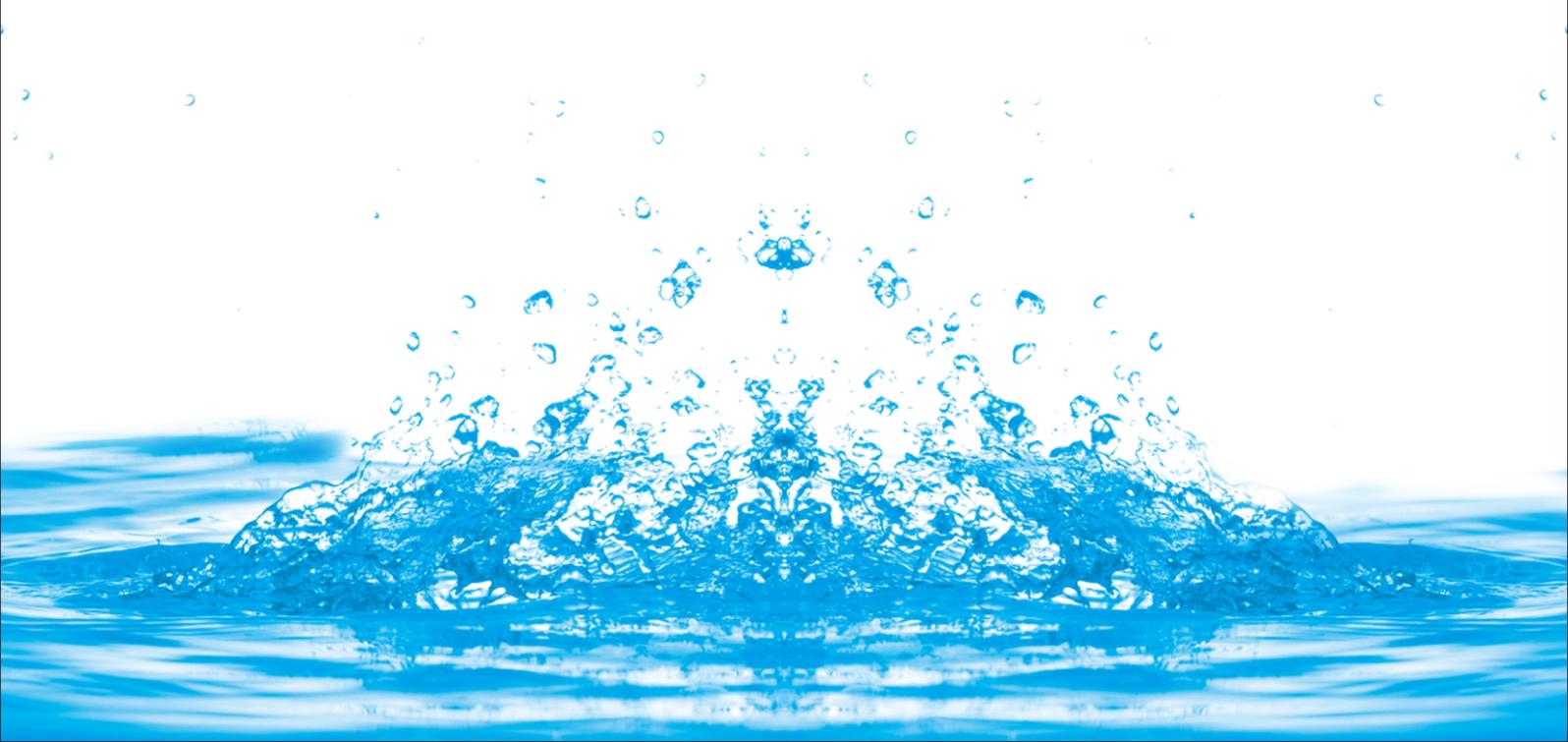
锌合金电镀工艺流程



金属表面处理专业产品简介

JINGSHU BIAOMIAN CHULI ZHUANYE CHANPIN JIANJIE

开启良心经营时代



博睿化工



一、前处理系列

BM-501 二合一除油除锈剂.....

BM-502 强力脱脂剂.....

BM-503 酸性脱脂剂.....

BM-504 不锈钢清洗光亮剂.....

BM-505 特制冷脱剂.....

BM-506 铝锌清洗剂.....

BM-507 超能除蜡水.....

BM-508 脱塑脱漆剂.....

BM-509 铜光亮清洗剂.....

BM-701 高效除油粉.....

BM-702 电解除油粉.....

BM-703 锌铝合金除油粉.....

BM-704 高效除蜡除油粉.....

BM-705 超声波除油剂.....

BM-706 无磷除油粉.....

BM-708 高效电镀除油粉.....

BM-709 活化酸盐.....

BM-711 环保除锈除油剂.....

二、表面转化膜系列

BM-601 锌系磷化剂.....

BM-602 锌钙系磷化剂.....

BM-603 铁系磷化剂.....

BM-604 低温三元体系电泳磷化剂.....

BM-605 锌磷化剂.....

BM-606 黑色锰系磷化剂.....

BM-607 硅烷处理剂.....

BM-608 金属纳米陶化剂.....

BM-609 钢铁常温发黑剂.....

BM-610 铜发黑剂.....

BM-611 拉丝磷化剂.....

BM-612 四合一磷化剂.....

BM-613 铝金黄色钝化剂.....

三、电镀添加剂系列

BM-96 全光亮氰化镀铜工艺.....

BM-101 酸性光亮镀铜.....

BM-102 滚镀镍光亮剂.....

BM-103 快速挂镀镍光亮剂.....

BM-104 氯化钾快速镀锌光亮剂.....

BM-105 直上镍光亮剂.....

BM-106 环保无氰碱性镀锌光亮剂.....

BM-107 除杂剂.....

BM-109 铝合金沉锌剂.....

四、后处理系列

BM-201 常温三价铬彩色钝化剂.....

BM-202 蓝色钝化剂.....

BM-203 无铬钝化剂.....

BM-205 封闭剂.....

BM-206 铝染色封闭剂.....

BM-207 电解保护粉.....

BM-208 铜上脱镍粉.....

BM-209 电镀金油.....

五、其它助剂系列

BM-704 高效水性防锈剂.....

BM-705 抑雾剂.....

BM-710 长效防锈油.....

BM-712 脱水防锈油.....

BM-713 切削液.....

BM-714 有机硅硝泡剂.....

BM-715 润滑剂(拉丝粉).....

BM-716 表面调整剂.....

BM-717 快干双组份导电原子灰.....



BM-501二合一除锈剂

一、产品用途

本产品是多种高效特殊表面活性剂和有机酸配制而成的具有除油、除锈功能的二合一产品,可防止工件表面腐蚀和除黑灰作用,是一种理想简便酸性除油除锈剂,本品在溶液中溶解后,性能还高于进口乳化剂,因此,清洗能力大大提高40%,降低了生产成本,提高产品质量,本品含有活性基因,不仅可清除高价铁离子危害,而且有效清除酸洗黑灰,避免繁重手工除灰。

产品是适用于配电箱、电器产品、家电、汽配件等,钢铁表面、喷涂、电镀前处理的理想产品。

二、技术指标

外观: 透明粘稠液体 PH值: 2-3(酸性) 比重: 1-1.1

使用温度5-40℃ 除锈脱脂时间5-30分钟

三、注意事项

本品为长效持久型。在正常工作中应该添加补充液,可凭经验或按照酸度浓度进行检测法,并及时除去液面浮油和沉渣。

BM-502强力脱脂剂

本产品系阴阳两极的专用电解除油脂剂,是配合电解设备而使用的一种脱脂除油用剂。本品由多种进口原料配制科学复配而成,乳化力强,具有显著除油去污能力、良好的水洗性及缓蚀性,能有效的清除浮在工作表面的油脂、提高基体与电镀层的结合力,特别是添加消泡剂后,长期使用液面泡沫较少,不会产生爆鸣现象;操作简单、不腐蚀基体、低消耗、低污染,经济耐用,适用于钢铁、不锈钢、铜、锌、铝等合金金属工件表面电解除油,亦能用于酸铜除膜。

序号	项 目		指 标
1	性 状		淡黄色粉末状,弱碱性
2	热浸清洗	钢铁件	40~80克/升, 70~90℃, 5~20分钟
		铜合金	40~60克/升, 60~80℃, 5~15分钟
		铝及锌合金	30~50克/升, 60~80℃, 3~15分钟
3	超声波清洗	钢铁件、铜合金、铝及锌合金	30~50克/升, 60~80℃, 1~5分钟

BM-503酸性脱脂剂

一、产品用途

本产品以多种高效特殊的表面活性剂,缓蚀剂及其添加剂精制而成,具有除油、抵制酸雾、加快酸的除锈速度及防止基体过腐蚀的作业。

本产品无毒,不燃烧、易排放、极易水洗,使用安全。

酸洗除油除锈配比:

配方一	硫酸(工业)	100-150毫升/升
	盐酸(工业)	200-300毫升/升
	MB-503	30~50毫升/升
	时间	2分钟以上
配方二	盐酸(工业)	400-500毫升/升
	MB-503	30~50毫升/升
	时间	2分钟以上

二、技术指标

- 1、使用浓度: 5% 时间使用3~8分钟
- 2、使用方法: 按比例开槽浸泡工件即可。

三、注意事项

在使用配方时应先加入水后缓慢加入硫酸,防止硫酸发热溅出伤人。

BM-504不锈钢清洗光亮剂

一、产品用途

本产品以多种表面活性剂和甲乙酮混合反应,该产品对不锈钢没有腐蚀性,有本品清洗的不锈钢,使不锈钢表面光亮如初,是清洗不锈钢理想产品。

二、技术指标

外 观: 浅白色粘稠液体
 使用浓度: 3%
 温度常温: 1~40℃
 时 间: 5~20分钟
 酸 度: PH值2~3

三、使用方法

浸泡式或超声波清洗,在正常工作中根据工件表面油脂添加BM-504液。一般情况不必更换继续补充液。



BM-505特制冷脱剂

一、产品用途

本产品是采用美国先进技术,由博睿公司研究成功的新型产品,其特点:除油速度快,可单独加水使用,也可直接加酸液中使用,使工件除油除锈一次性完成。可根据油污轻重的具体情况按比例加入BM-505至表面油脂去尽,解决了市场除油难的垢病,是节省成本,提高处理效果的理想产品。

本品为中性,用于钢铁电器,铜件金属表面清洗,可于酸、碱混合使用,可浸洗、超声波及滚光清洗等方法。

使用方法	浸洗	超声波	滚光除油
浓度克/升	30~50	20~30	5~10
温度℃	常温	常温	常温
时间	10~30	5~10	按实际定

BM-506铝锌清洗剂

一、产品用途

本产品采用表面活性剂和复合烷基磷酸酯合成,是中性常温铝清洗剂,本品对铝、铝锌合金清洗后弄成保护作用,在大气中有一定的铝防腐能力,适用于铝、铝合金等工件清洗。对铝锌产品产品基体无腐蚀。

二、操作条件及工艺规范

最佳范围:

浓度: 5%

温度: 常温

时间: 5~20分钟

三、使用方法

浸泡或超声波、喷淋都可,正常工作中根据油垢添加BM-506,并及时除去液表面浮油。

BM-507超能除蜡剂

一、产品用途

本产品为中性至弱碱性超浓缩除蜡剂,具有强力除蜡作用,应用于抛光工件表面蜡垢的清洗,该产品以独有的溶蜡剂,助洗剂及防腐剂等优质进口原料精制而成,适用于钢铁、铜、铝、锌及其合金等金属材质工件。

二、技术指标

超声波清洗	手工煮洗
浓度: 3%水溶液	浓度: 3~5%
温度: 60~70℃	温度: 60~100℃
时间: 2~5分钟	时间: 3~15分钟

三、注意事项

- 1、溶液配制: 将槽中水加热至50~60℃左右,在搅拌下缓缓加入MB-507除蜡剂。
- 2、溶液维护: 溶液除蜡的效果与速度,可借助化学计算式或经验补充除蜡水维持,当最后油污太多时,则需要更换槽液。
- 3、若需一个槽进行多种不同基体除蜡时,应先处理活泼金属,再处理不活泼金属,如先进行锌合金除蜡,接着再做铜及其合金,否则会在锌合金表面弄成一层不良置换铜。



BM-508脱塑脱漆剂

一、产品用途

本产品是本公司最优势产品,采用多种原装进口原料加多种助剂配制而成,不论油漆厚度均可快速剥离呈现碎片状,易于清洗,时间短,本品适用于钢铁件表面喷塑、喷漆、电泳涂装。广泛用于家私、单车、喷涂等行业。

二、技术指标

1、使用浓度使用,槽液表面可加少许清水以降低其挥发性。

2、产品性状: 无色至浅棕色液体。

3、特理化学性能:

检测项目	指标
比重g/ml	1.20±0.02
Ph值	2
挥发失重(g/mm.m2)	0.02
复盖率(m2/kg)	7.7
刷漆厚度mm	1.50
消耗量g/m2	110~130
剥离时间(据油漆种类,厚度)过	30秒~10分钟

BM-701高效除油粉

一、产品特性:

本系列有色金属清洗剂可广泛用于氧化、电镀、喷涂等前工序和脱脂及机械制造与加工,交通工具制造与维修、机械设备维修与保养等方面的有色金属清洗等。对机械油、润滑油、动植物油有油泥等都具有优良的清洗效果,尤其是在加热条件下,效果更加明显。

本系列产品以高效、特殊的表面活性剂、渗透剂、络合剂、助洗剂及防腐剂精制而成,具有高效、无毒、不燃烧、易排除、极易水洗等特点,对有色金属有良好的防腐蚀性能,本品不含亚酸盐等致癌物,使用安全。

二、操作条件:

- 1、使用浓度: 3~5%
- 2、清洗方式: 浸泡、刷洗、擦洗、机械清洗。
- 3、使用温度: 50~70℃

三、备注:

- 1、宜存放干燥处,防止日久吸潮。
- 2、使用后的清洗液,可反复使用,当清洗效果降低时,可适当增加清洗液温度或补充部分清洗粉,即可继续反复使用(补充添加量一般为起始时加入量的二分之一至五分之一)



BM-702电解除油粉

一、产品特性:

本系列电解除油粉具有优良除油去污, 脱金属表面残渣及氧化膜功能, 防腐性能佳, 易水洗特点, 能提高工件表面活性, 增加基体与镀层的结合力。由多种重效特殊的表面活性剂, 缓蚀剂、助洗剂及其它添加剂精制合成。

- 1、用途: 适用于钢铁件电解除脂。
- 2、外观: 白色粉状。

二、工艺条件:

- 1、浓度: 2~5%
- 2、极板: 316不锈钢板或碳板;
- 3、温度: 50~80℃
- 4、电流密度: 2~5A/dm²
- 5、时间 阳极: 1~2钟
阴极: 0.5~1分钟

三、注意事项:

弹性或抗拉力工件应选择使用阳极电解除脂。
当使用一段时间后除油效率下降时, 应适当添加本剂。

BM-703铝合金除油粉

一、产品用途

本产品为中性至弱碱性脱脂剂, 能有效脱除铝、锌、镁及其合金件表面油污, 且对铝表面无腐蚀。本品含有多种表面活性剂、渗透剂以及防腐剂, 具有高效、无毒、易排放、水洗良好特点。

二、技术指标

使用浓度: 5% 温度: 10~40℃
处理时间: 5~15分钟 Ph值: 11~12

三、使用方法

浸泡或超声波清洗, 根据产品可以进行喷淋清洗, 根据工件处理量添加, 处理液使用一段时间后, 继续添加盆仍不能有效脱脂, BM-703已达到饱和各状态, 应及时更换。

BM-705超声波脱脂剂

本产品是配合超声波设备而使用的一种脱脂清洁剂, 它是由多种具有乳化、增溶、渗透分解等能力的进口洗涤原料科学配制而成, 适用于钢铁件、铜合金、铝及锌合金以及非金属表面的清洗, 产品配比浓度低, 清洗效果好, 对金属无腐蚀、不变色, 操作简便, 水洗性好, 使用周期长。本品不含ODS类物质, 不含有机溶剂不可燃, 无毒, 无污染环境, 符合国家环保要求。

序号	项 目	指 标
1	性 状	白色粉末, 碱性
2	超声波清洗	40~60克/升, 45~60℃, 3~6分钟



BM-704高效除蜡除油粉

本产品以多种进口洗涤原料及独有溶蜡剂精而成。在超声波的配合下可低温除蜡, 且可完全替代三氯乙烯。产品配比浓度低, 对油污容纳量高, 清洗效果好, 使用范围宽, 耐用长久, 经济实惠, 对金属无腐蚀、不变色, 操作简便, 水洗性好, 使用周期长, 适用于各种金属抛光表面, 性能优于行业内任何同类产品。本品不含ODS类物质, 不含有机溶剂不可燃, 无毒, 无污染环境, 符合国家环保要求。

序号	项 目	指 标	
1	性 状	淡黄色粉末状, 弱碱性	
2	热浸清洗	钢铁件	40~80克/升, 70~90℃, 5~20分钟
		铜合金	40~60克/升, 60~80℃, 5~15分钟
		铝及锌合金	30~50克/升, 60~80℃, 3~15分钟
3	超声波清洗	钢铁件、铜合金、铝及锌合金	30~50克/升, 60~80℃, 1~5分钟

BM-706无磷除油粉

本产品摒弃了传统脱脂剂必须辅以磷酸盐作为水质软化的助洗剂的设计思路, 利用不同亲水亲油平衡值(H、L、B值)的表面活性剂对不同油脂具有独立去除效果的原理, 再辅以可以产生协同效应的相应助剂组成, 是一种环保无磷、高效、快速、适用于多种油污清洗的碱性化学去油剂, 其使用寿命长、除油能力强, 容油能力大, 使用其可降低用料成本和用电成本, 脱脂后的废水由于不含磷, 省去废水脱磷装置及运费等用, 使生产成本明显降低, 从源头有效地遏制了工业(脱脂)废水对周围环境的水质污染, 同时有效地保护了生态环境。适用于各种钢铁件、铝件、镀锌件、铜材、镁合金、塑料等金属材料和非金属材料的除油、脱脂。是电镀、化学镀、氧化、磷化、涂装等前处理除油清洗的首选产品。

序 号	指 标
性 状	白色粉粉状、碱性
使用方法	3~8%建浴, 常温~65℃, 浸渍: 5~20min(亦可喷淋、电解、超声波、刷洗)
磷 含 量	(以P计)≤0.01%(国家标准工业废水排放有机磷≤0.5)
工艺流程	脱脂→流动水洗→下道工序

BM-708高效电镀除油粉

一、产品用途

本产品是利用独特表面活性剂配制, 复合型除油脱脂剂, 用于冷热扎板和各种钢铁表面, 在加40℃-60℃时能快速除去工件表面油污, 是电镀前处理除油最理想产品。

二、技术指标

外观: 白色至黄红色固体粉状 PH值: 12~14
浸洗时用量30~50克/升 滚桶或超声波20~40克/升
温度40℃~60℃ 时间: 4~40分钟

三、注意事项

本品具有长效持久性, 日常工作只需补充调整即可, 并及时除浮油和沉渣。



BM-709活化盐酸

一、产品特性

- 1.高活化性: 在镀前处理的酸浸渍槽中, 可以充分地活化金属表面, 提高镀层的致密性。
- 2.镀前处理之脱脂系统为酸盐系时, 在酸浸渍槽中, 可以有效地去除酸皮膜, 防止镍镀层出现花斑。
- 3.应用在金属酸洗槽中, 可以有效地去除铁锈及热处理积垢。
- 4.封锌压铸件的镀前活化具有卓越的效果。
- 5.废水处理非常容易。

三、产品用法用量

锌压铸件	30-60克/升	15~30秒	
铜及合金件	60-120克/升	15~30秒	
铁件	120克/升	30~60秒	
酸洗除垢	90-240克/升	2~3分钟	50~60度
铬镀层剥离	120-240克/升	1~2分钟	40~60度

BM-710环保除锈除油粉

本产品是配合超声波设备而使用的一种脱脂清洁剂, 它是由多种具有乳化、增溶、渗透分解等能力的进口洗涤原料科学配制而成, 适用于钢铁件、铜合金、铝及锌合金以及非金属表面的清洗, 产品配比浓度低, 清洗效果好, 对金属无腐蚀、不变色, 操作简便, 水洗性好, 使用周期长。本品不含ODS类物质, 不含有机溶剂不可燃, 无毒, 无污染环境, 符合国家环保要求。

序号	项 目	指 标
1	性 状	白色粉末, 碱性
2	超声波清洗	40~60克/升, 45~60℃, 3~6分钟

BM-711防锈剂

一、基本特征

本属防锈剂是采用表面活性剂和一些无机盐复配而成, 能在金属表面形成一层具有一定抗腐作用的膜层, 适用于中间库存防锈及钢铁表面防锈、轴承防锈。

二、处理工艺

工件→除油→水洗→除锈→水洗除锈液→风干

三、溶液的配制及使用条件

按25%的溶液配成工作液, 搅拌均匀

温度: 常温

时间: 2~5分钟

Ph: 9~11

四、注意事项

工作液在日常使用中, 应不断补充, 以PH值为参照, 但溶液使用一段时间(2—4星期), 或变成深色时, 应更换。



BM-712抑雾剂

本产品的酸洗抑雾剂由表面活性剂和抑制剂组成, 该产品在酸洗中能抑制酸雾、防止设备腐蚀, 减少环境污染, 起到节能环保作用, 尤其是工人在操作过程中避免呼吸道、眼球受到有害气体的刺激。

一、行点

- A、该产品无毒、不燃、不爆, 对人体无害。
- B、与硫酸、盐酸不起反应, 无副产物。
- C、不影响产品工件的质量, 有利环境保护。

二、技术指标

外观: 无色透明粘稠液体

配比: 15%~20%硫酸补加25~30ml / L

25%~30%盐酸补加25~30ml / L

Ph值: 7~8

稳定性: 在20%以下硫酸中加热到沸腾不分层

三、槽液调整:

由于连续生产溶液的浓度会与酸逐渐降低, 因而在生产前视酸雾的情况而酌情补加。

BM-601 锌系磷化剂

一、产品

本品为常温锌系磷化液, 用于冷扎板、钢铁件表面磷化, 膜层均匀, 细密、附着力强, 与涂层结合力好, 能使钢铁表面形成一种浅灰色到深灰色的薄层磷化膜, 膜本身有一定抗腐能力, 是喷涂前处理最理想的磷化剂。

二、技术指标

1、工艺流程: 除油脱脂→水洗→除锈→水洗→中和→表调→磷化→水洗

2、使用指标:

	浸泡式	喷淋式
开槽:	MB-601A 5% MB-60B 0.33~0.5%	MB-601A 3~4% MB-601B 0.3%
控制:	总酸度: 20-35点	总酸度: 15~30点
游离酸:	1.1~1.9点	游离酸: 0.8~1.3点
促进剂:	1-3点	促进剂: 4~7点
时 间:	5-10分钟	时间: 1.5~3分钟

三、溶液的分析和维护

1、总酸: 取10mL槽液, 加2-3滴酚酞指示剂, 用0.1N的氢氧化钠标准溶液滴入至粉红色为终点, 所消耗氢氧化钠的毫升数为点数1000L工作液中加入2升BM601锌系磷化剂可使总酸提高1点。

2、游离酸: 取10mL槽液, 加2-3滴溴酚兰指示剂用0.1N的氢氧化钠标准溶液滴定至紫色终点, 所耗氢氧化钠的毫升数为点数, 每1000升工槽液中加入氢氧化钠355g可降低游离酸1点。

3、促进剂: 取处理液置于发酵管(加满)加入lg发酵粉, 上下振摇发酵后, 静置后发酵所显示的即是促进剂的度数, 2.5kg/1000上升一点。



BM-602 锌钙系磷化剂

本品最新研制成功。可广泛应用于钢铁, 配电柜, 工件表面。涂装前的磷化处理。磷化后与各种涂料, 包括喷塑其表面结合力甚优, 产品远销全国各地。

一、特点

- A、该磷化液无毒, 无燃, 无爆对人体无害
- B、操作使用简便, 磷化膜结晶细紧密光滑防锈可达半年。

二、技术指示:

- A原液外观淡绿色透明液体 B原液比重1.40±0.2 C原液离政度35~42 D原液总政度360~420

三、配制方法用技术标准

- A、1升磷化浓缩液, (A液)加4升水稀释即可
- B、使用条件, 游离酸度3-8点, 总酸度60~90点, 温度65~70℃, 时间5~8分钟。

BM-603 铁系磷化剂

一、产品用途

本产品为常温铁系彩膜快速磷化剂, 可在钢铁表面形成厚约0.8~1.2微米呈黄红兰彩色膜层, 与电泳涂装粉末具有良好配套装, 使漆膜抗弯曲, 抗变形, 附着力强。

二、技术指标

- 1、性状: 浅蓝色酸性液体
- 2、最佳值: 总酸: 6点 游离酸: 1.5点
浸泡处理时间: 3~10分钟 处理温度: 常温
喷淋处理时间: 3分钟
- 3、工艺流程: (1)
除油脂→水洗→除锈→水洗→磷化→水洗
工艺流程: (1)
二合一除锈除油→水洗→磷化

三、溶液的分析和维护

1、总酸: 取10ml槽液, 加入2-3滴酚酞指示剂, 用0.1N的氢氧化钠标准溶液滴定至粉红色为终点, 所耗氢氧化钠的毫升数为点数, 1000L槽液中加入7.1LBM603磷化剂可使总酸提高1点。

2、游离酸: 取10ML槽液, 加入2-3滴溴酚兰指示剂0.1N氢氧化钠标准溶液滴定至兰紫色为终点, 所耗氢氧化钠的毫升数为点数。

BM-604 铝皮膜剂

一、产品用途

本产品独家配方经大量客户使用反应, 产品成膜速度快, 消耗量低而闻名, 适用于铝合金、锌铝表面, 在处理后可短时间内形成均匀、致密、呈多彩色薄膜, 此膜薄而多孔, 有一定防腐能力, 广泛用喷漆或喷塑底层。

二、工艺流程

脱脂—水洗—铝表调—铝磷化—水洗—烘干

三、技术指标

使用浓度: 3% 处理时间: 3~6分钟 温度常温1~30℃

四、注意事项

工作液用一段时间后视工作量按时添加BM—605, 加快皮膜形成速度, 经常保持液面清洁, 不允许有油污及机械杂质飘浮。



BM-605 低温三元电泳磷化剂

应用及特点

BM-604是加锰镍改进的低磷磷化剂, 它能在钢铁制品表面产生一层膜重为2.0~3.5g/m²的含锰的磷化锌微层。可以在常温条件操作, 加温下处理速度更快, 该转化膜层是具有极好防锈性能的内保护层, 对于后续涂装是一种出色的粘附过渡层, 可以喷淋、浸渍方式使用, 磷化液寿命长、操作与维护简单等特点。特别适用于汽车配件、电器五金、轻工产品等钢铁制品的磷化处理。

主要技术指

		项目	
浓缩液	外观	A剂 淡绿色透明液 B剂 淡黄色透明液体	
	比重	A剂 ≥1.3	B剂 ≥1.1
	总酸度	A剂 ≥560±20	
	游离酸度	A剂 ≥160±10	
	使用浓度	A剂50kg/m	
	A剂与B剂用量比	3: 1	
工作液	使用温度℃	35-45℃	常温
	操作时间	2-4mim	15-20mim
	总酸度	18-25点 (pt)	
	游离酸度	0.7-1.5点 (pt)	
	促进剂	1-4气体点值 (pt)	
	Ph值	2.5-3.5	
	P比	>0.8	
抗腐能力 (用3%NaCl水溶液试验)		>1h (小时)	
漆膜配套性 (阴极电泳)	附着力	1级	
	冲击力	50kgcm	
	盐雾试验	>800h (小时)	

BM-606 黑色锰系磷化剂

一、产品用途

本品是目前市场杰出发黑磷化, 用于汽配件发黑等各种铸铁阀门钢铁发黑。在工件表面形成一层黑色膜具有较强耐晒, 膜硬结合力好等优点, 而且晒磨性也十分优异。此产品可于防锈油配套使用, 使产品时间放存可达二年以上。

二、技术指标

Ph值: 2~3酸性
浸泡时间: 5~10分钟 使用温度: 15~45℃

三、注意事项

在日常工作中, 应按工作量及时添加补充MB—606加速黑色皮膜形成, 经常保护槽液。



BM-607硅烷处理剂

一、适用特性

BM-902是一种无磷酸盐的环保型前处理剂,是一种便于使用、综合性能优良的环保型处理液。

BM-902可替代铁系磷化、部分锌系磷化剂,完全替代防锈油和短期防锈漆。其原理是钢铁在转化剂的作用下形成硅烷膜,并且该膜层有高度内嵌性、致密性。膜层能与树脂层发生交联、偶联反应,以化学力的方式,增强膜层与涂层之间的结合力;膜层以化学结合力的方式(远远强于磷化膜的物理吸附力)增强了膜层与基材的结合力。双向作用,使得涂层与基材的结合力大大增强;同时和各种型号的涂料匹配。

二、产品特点

- 1、BM-902是一种无磷环保前处理剂,完全不含磷酸盐,无COD/BOD、无重金属。
- 2、使用经济、操作简单
 - 2.1 室温(不需要加热),喷淋或浸泡处理
 - 2.2 无需每天开线时更换部分槽液
 - 2.3 单位处理面积大。对钢材材质无特殊要求
 - 2.4 可处理酸洗后的板材
- 3、在处理的工件上会产生一系列色度变化范围,从无色到彩虹色。
- 4、在同一工序,能同时处理钢铁、锌材、热镀锌板、电镀锌板和铝材等金属材料。

三、工艺流程:

脱脂→水洗→水洗→纯水洗(可选择)→硅烷处理→烘干

四、工艺参数:

序号	名称	药剂	配比	温度℃	时间min	备注
1	预脱脂	BM-701	50kg/t	10-60	1-3	
2	主脱脂	BM-502	50kg/t	10-60	1-3	
3	水洗	自来水		常温	0.5-1	
4	水洗	自来水		常温	1-3	
5	硅烷	BM-902	50kg/t	0-30	0.5-1	

PH 值 7.5-10.5

浓度 3-5%

时间 20-120S

温度 室温

喷淋压力 0.5-1.5bar

五、槽液配制:

- 1、槽中加离子水至规定容积2/3处;
- 2、每1000L工作液加入30-50L(30-50.5KG)BM-902边搅拌边加入,搅拌于均匀;
- 3、测定溶液的PH值;

六、槽液控制:

- 1、采用精密的PH计。也可以采用精密PH试纸。
- 2、将PH值升高0.1: 每1000L槽液,添加2-3LBM-902;
- 3、经常测试PH值,少量添加BM-902避免大幅度调整PH值和化学品数量。



BM-608金属纳米陶化剂

一、工艺流程

1、产品介绍

BM-901纳米皮膜剂又名陶化皮膜剂,是我公司与德国汉高合作研发的最先进的涂装前处理材料,该产品不含磷,符合国家无磷环保排放标准,工业处理方便,用于高档产品处理,工件经过BM-901处理后表面形成无色到黄色或者不同程度的蓝紫色(与金属材质,粗糙度有关,处理时间有关)的有机、无机杂化膜层,该膜层能在金属表面形成具有很强的Si-O-Me共价键分子间作用力的膜层,同是该膜层具有能偶合有机涂层,使金属与涂层之间具有极强的附着力。

BM-901 纳米皮膜剂适用于钢铁, 锌及铝表面共线处理。该产品用水要求严格,处理过程不需加温,不产生有机挥发性成分,可以增加金属涂层的结合力与耐腐蚀性,于塑粉配套耐盐雾性大于500小时,于电泳或丙烯酸油漆配套耐盐雾性大于700小时。前处理溶液可以在室温下进行喷淋或槽浸操作。经BM-901纳米皮膜剂处理后的工件可以与各种塑粉和油漆配套,并且能作阴极电泳前的预处理,是理想的涂装前处理环保产品。

2. 浓缩液理化指标

密度: 1.010~1.020g/m3

外观: 无色透明液体

3. 建议使用工艺(喷淋)

预脱脂-脱脂-水洗-水洗-纳米陶化-水洗-水洗-干燥-上涂料

4. 槽液工艺参数

开槽浓度: 3% (30kg/m3) BM-901纳米皮膜剂

PH值: 3.9~5.5 (建议范围4~4.5)

槽液温度: 室温-40度

喷淋压力: 0.05~0.15MPa

处理时间: 30-180秒(可适当升温)

5. 配置过程及水质要求

配槽之前确保槽体磷化残渣被完全清理干净,向槽中注入四分之三水,最好使用去离子水或符合条件的自来水,按水量3% (30kg/m3) 用量加入BM-901纳米皮膜剂,加水到规定刻度,搅拌均匀,检测槽液指标即可工作。BM-901纳米皮膜剂配槽用,处理前与处理后漂洗用自来水必须保证钙离子浓度小于100PPM,镁离子浓度小于900PPM,并且水的电导率小于170ps/cm

6. 使用设备材质要求

槽体要求用304不锈钢或塑料板(PP, CPV),中碳钢槽体要内衬耐酸涂层;泵体材料,管道,喷嘴,要求用304不锈钢或塑料板(PP,硬PVC)。使用中碳钢槽体是BM-901会缩短设备的寿命,并且产品的消耗量也会较高。

7. 槽液分析与维护

PH值: 取3.9~5.4的测量PH值精密试纸一张,浸泡槽液中0.5-1秒钟取出立即与比色卡对照,读出PH值。

使用过程之中槽液浓度下降,槽液PH升高,当槽液PH值大于5.5时就需要添加BM-901浓缩液,调整槽液PH值到4~4.5,在没有脱脂剂带入或窜槽严重的情况下,每1000L槽液中,将PH降低0.1需要添加5.0公斤BM-901纳米皮膜剂,最好经常测量PH值,少量多次添加BM-901纳米皮膜剂,避免大幅度调整PH值和化学品数量。

BM-901纳米皮膜剂槽液时呈弱酸性,为保证槽液的稳定性和处理效果,应避免碱性脱脂成分带入BM-901槽液, BM-901处理前最后一个水洗槽清水必须长期溢流以保证金属表面漂洗干净彻底。

BM-901纳米皮膜剂处理前漂洗用水,处理后漂洗用水均应在工作时一直保持溢流,上下班换水,皮膜前最后一道漂洗水保证PH小于6.3,电导率不超过当地自来水20ps/cm,自来水PH,电导率超标时应补充干净自来水或换水。

8. 贮存

BM-901是酸性物质,易挥发性出对人体有害的化学成分,存放时应保持密封,不要靠近碱类,避免阳光直射。在储存温度低于0摄氏度或高于40摄氏度的环境中,温度过低时可能会有沉淀析出,因此产品应存放在0~40摄氏度。如果产品凝结或者沉淀,请咨询佰特技术人员在使用或放弃使用。

9. 废水, 废渣处理

BM-901或漂洗废水须用石灰乳中和沉淀处理并过滤除渣,调节PH至6~9后方可排放。

11. 包装规格

规格25g塑料桶包装。



BM-609钢铁常温发黑剂

本产品系钢铁常温快速发黑剂,它具有溶液稳定、沉淀少、色泽适宜、发黑时间短、表面不脱色、附着力牢固、配制工艺方便简单、成本低等优点,常温发黑少、省电,无有害气体产生,可改善操作条件,设备简单,只需塑料、陶瓷槽、盆即可,而且操作容易;对钢型无先把,含碳量不同和表面加工状态不同的钢铁零件均能获得整体表面颜色一致效果,而且发黑后的工作,即可用脱水油封闭;又可热浸油封闭。是它具有无污染、省能源、无钢型选择性、附着力牢固、防腐性强、发黑后工作表面色泽随存放时间延长而加深等特殊优点。

主要技术指标:

A发黑剂兰绿色透明液体,不燃不爆、不腐蚀、运输安全。

B密度: 1.04、2-2.5、水不溶物: <1%;

C本发黑剂为浓缩液,使用时按1: 3稀释。

工艺流程: 工件装框→除油脱脂→水冲洗→漂洗→去锈→水冲洗→中和→水漂洗→

(1)→常温发黑→水冲洗→水漂洗→换框→浸LF-628脱水防锈油封闭

(2)→常温发黑→水冲洗→水漂洗→沸水脱水→换框→热浸机油

(3)→常温发黑→水冲洗→水漂洗→沸水脱水→浸LF-6888封闭漆或668封闭剂

注意事项:

(1)脱脂除油: 凡需发黑的零件务必先将其表面油污除净,否则发不上黑或成花斑。

(2)水洗: 自来水冲洗0.5~1分钟,再用流动自来水漂洗。

(3)去锈: 可用盐酸(工业盐酸和水之比1: 1)酸洗1~10分钟;氧化皮较厚的零件,可在酸洗槽中加入LF-218酸洗添加剂和硫酸加强加快除锈效果。

(4)发黑工序: 将清洗后无油垢、无锈垢的零件迅速浸入发黑工作溶液中,间隙上下提动2~3次,浸1~2分钟后取出,空气中停留自然氧化1~2分钟后用自来水冲洗和漂洗。

(5)LF-628脱水防锈油封闭: 将已经发黑并用水冲洗和漂洗过的零件浸入脱水防锈油封闭3-5分钟,并上下3-5次后即可;

(6)热浸油: 浸入沸腾的水溶液中浸泡1-3分钟,再热浸机油;

(7)浸LF-688封闭漆或668封闭剂: 高档零件(如照相器材、光学仪器),需要高耐和光泽度好,可用沸水脱水后,浸封闭剂。

(8)当发黑剂效率降低时,溶液兰绿色逐渐退去,PH值上升到3.0左右,并有白色沉淀产生,表明发黑液老化。此时,可过滤澄清,分离沉淀物,然后添加发黑原液,(用PH0.5精密试纸测量)待PH值恢复到2-2.5范围可继续使用。最好采用双槽,一槽工作另一槽清理沉淀。



BM-610铜发黑剂

经过着色做旧的铜件,由于更具有美感,且其使用、观赏价值比较高,因而受到人们的普遍欢迎。着色铜除有美丽的外观,作为装饰外,还可以提高铜的耐磨性和耐蚀性,因此,着色技术开理又一新发了表面处领域。

一、处理工艺: 除油除锈除氧化皮水洗酸洗抛光水洗着色水洗拉丝仿古水洗干燥本品为工作液,将工件浸泡于溶液中,2分钟左右黄铜表面即变成黑青色,根据颜色调节。浸泡时间为2分钟时,表面变色质量最好,可获得较好的防锈性能,如想达到古铜色,经上述步骤处理后,可用百洁布或砂纸摩擦,方可达到理想的效果。本药水广泛用于铜门,铜装饰,工艺品,铜雕,水暖,拉手,明清家具铜配件等古铜拉手。

1、用于铜和铜合金、镀铜做古铜色

2、常温染色,速度快,寿命长,成本低,不腐蚀和不沾污布料等。铜件除油抛光水洗发黑百洁布拉丝仿古自来水冲洗吹干或自然干燥喷透明油漆

二、配方及操作条件: 铜染色剂(古铜水,铜发黑剂,铜做旧水)

1: 515兑水使用(浓度高上色则快)

BM-611拉丝磷化剂

本产品属钢铁用磷酸锌皮膜剂,适于浸渍法。经本品处理后,皮膜润滑性良好,尤其适宜作为冷加工拉拔时的润滑底层剂。本皮膜的优点如下:减少金属和工模的直接接触;延长工模的寿命;加速拉拔速度;减少材料的损耗。可得到平滑均无的加工表面。处理槽,热交换器、配管等采用不锈钢最合适。

1、配制: 加清水至处理槽的八成,边搅拌边加入50kg的LF-5821M剂,加清水至全量1000L,加热至所定温度,确认全酸度;开始处理前,加入400g的LF-519促进剂。

2、处理条件: 总酸度20~30酸比5.5~7.5促进剂浓度0.5~1.5时间2~10分钟温度70~80℃

3、补给与添加: 添加LF-5821R补给剂1.47kg LF-5821M建浴剂总酸度要提高1点;一般当酸比低于5.5,中止使用LF-5821R补给剂,添加LF-5821M建浴剂调整总酸度,当酸比恢复到5.5后,才使用LF-5821R补给剂;添加375g促进剂519Y,浓度上升1点。(检测方法见封面三)

4、建议标准工序:清洁→水洗→酸洗→水洗→水洗→LF-5821处理→水洗→热水洗(中和)→润滑处理

BM-612铝金黄色钝化剂

YB-9400型铝金黄色钝化剂是用于铝及各种铝合金表面处理,它可以在铝金属表面形成浅黄到金黄色的镀层,膜层不带彩色,这样的黄色镀层具有很好的耐腐蚀能力,其耐腐蚀性等同于有机材料覆盖层。

YB-9400铝金黄色钝化工艺操作简单,容易控制,效果好,为纯黄色到金黄色膜,不会产生彩色。只要采用适当的前处理,还可以得到不同的效果符合各种装饰要求。YB-9400铝金黄色钝化镀层符合MIL-C-5541和MIL-C-81706品质要求,可以喷涂也可以不喷涂。



BM-613四合一磷化剂

本品系常温条件下使用的除油除锈磷化钝化四合一钢铁工件表面处理液,由磷化剂、氧化剂、络合剂、缓蚀剂等复配而成,常温浸渍或涂刷使用,磷化膜呈灰黑色或彩虹色,且无挂灰或甚少,增强涂膜的附着力,适用于航空机械、车辆、轻工机械、家具、户外广告等大中型钢铁工件在喷塑、喷漆、涂漆等涂装前的表面处理。本品无酸雾及其它刺激性气味,不含NaNO₂、NaNO₃,有害物质,属环保产品。擦洗处理时最好处理两次以上为好(第一次用原液LF-528的溶液擦洗,第二、三次用20%的LF-528的溶液擦洗,也可只擦洗一次),尽量避免皮肤直接接触槽液。在涂装前应用软布条或用压缩空气清理工件表面的残留物质并确认被处理工件已经干燥,以免影响涂装质量。

BM-96全光亮氧化镀铜工艺

一、镀液工艺流程

原料组成	范围	建议开缸量	原料组成	范围	建议开缸量
氰化亚铜(CuCN)	70g/L	75g/L	金属铜	37~60g/L	4ml/L
氰化钾(KCN)	127g/L	127g/L	游离氰化钾	15~23g/L	7ml/L
氢氧化钾(KOH)	1~3g/L	1~3g/L	碱铜CL-3光亮剂	3~5ml/L	30ml/L
			碱铜CL-4光亮剂	5~7ml/L	50~60℃
			碱铜诺切液	30~50ml/L	3~8安培/

二、配制镀液

- 1.注入三分之二的水于洗净的预备槽中,加热至49℃。
- 2.加入所需的氢氧化钾、钠溶解后再加入所需的Neochel碱铜诺切液及氰化钾,搅拌至完全溶解。
- 3.加入所需的氰化铜,强力搅拌,直至完全溶解。
- 4.加入6g/L活性碳粉,连续搅拌约2小时,静置4小时以上或整晚。
- 5.用过滤器把镀液滤入清洁的电镀槽内。
- 6.加水至所需的水位。
- 7.用波浪状的假阴极以低电流密度(0.5A/dm²)连续电解4小时或以上。
- 8.加入上表的Copperlune II添加剂后,便可以开始电镀。

三、添加剂的作用及补充

碱铜诺切液(Neochel)可增加阳极及阴极的电流效率、减低阳极钝化、抑制阳极溶解速率,及使镀层结晶细致平滑;同时亦可减慢氰化钾的消耗、减慢碳酸物之积聚及减轻金属铬对镀液的负面影响等。含量应保持在30~50ml/L。

- 碱铜CL-3光亮剂 乃表面活性剂,减低镀层出现针孔之机会,亦可令高电流密度区光亮。
 碱铜CL-4光亮剂 与CL-3光亮剂一起运用时,使镀层有高至低电流密度区能得到全面光亮。



BM-101酸性光亮镀铜

1. 产品特性

- (1)能达到镜面般的光泽。
- (2)控制容易、低区填平、光亮度及延展性极佳。
- (3)作操温度范围广,深镀能力极佳。
- (4)无密着不良现象。
- (5)光泽剂消耗少,非常经济。
- (6)不会因光泽剂分解,而影响镀液。

2. 镀液的组成

成份	浓度	标准
硫酸铜	160-240g/L	200g/L
硫酸	40-80g/L	60g/L
氯离子	50-120mg/L	80mg/L
BM-101A	0.3-0.6ml/L	0.5ml/L
BM-101B	0.3-0.6ml/L	0.3ml/L
BM-101C	5-12ml/L	8ml/L

3. 作业条件

温度	18-35℃
阴极电流密度	1.5-8A/dm ²
阳极电流	0.5-30A/dm ²
浴电压	2-10V
搅拌	强空气搅拌
过滤	连续过滤
阴极	含磷铜





BM-102滚镀镍光亮剂

1.特性

- (1)镀层光亮效果极佳,良好的走位性能及柔软性佳,快速光亮及填表平。
- (2)镀层致密,不易起锈点及发黄,特别是适用于锌基合金及低电位较多的产品。
- (3)对杂质容忍度高,有极分解产物少,易控制维护。

2.镀液的组成、作业条件

成份	标准含量	范围
硫酸镍	250g/l	180-280g/l
氯化镍	50g/l	40-60g/l
硼酸	45g/l	35-50g/l
主光剂BM-102A	0.5ml/l	0.3-0.6ml/l
走位剂BM-102B	7ml/l	5-8ml/l
润滑剂BM-102C	2ml/l	1.5-3.0ml/l
PH	4.4	4.0-4.8
温度	55℃	50-65℃
电流密度	1-4A/dm ²	
电压	10-15V	
阴极材料	含硫镍块或电解镍块	
阴极袋子	聚丙烯布袋	

BM-103快速挂镀镍光亮剂

1.特性

- (1)镀层较一般滚,挂镀镍更为光亮。
- (2)镀液成份范围广阔,可适用于标准硫酸盐镀液或高氯化物镀液。
- (3)镀层物理性能优越、应力低,延展性好,对镀后须弯曲或冲压成型的工件尤为适合。
- (4)厚度均匀,快速光亮及填平。

2.镀液的组成、作业条件

成份	挂镀	滚镀
硫酸镍	180-250克/升	250-300克/升
氯化镍	50-60克/升	50-60克/升
硼酸	40-50克/升	40-50克/升
主光剂BM-103A	0.3-0.6毫升/升	0.3-0.6毫升/升
走光剂BM-103B	6-8毫升/升	6-10毫升/升
润滑剂BM-103C	1-3毫升/升	1-3毫升/升
温度	50-65℃	50-65℃
阴极电流密度	2A/dm ²	0.2-4A/dm ²
PH	4.0-4.8	3.8-4.5
搅拌		净化空气搅拌



BM-104氯化钾快速镀锌光亮剂

特性及用途:

- 1.镀层白亮,出光速度快。
- 2.镀液具有优越的抗铁杂质性能。
- 3.添加剂消耗量低。
- 4.挂镀、滚镀皆宜。

溶液组成及操作条件:

	挂镀	滚镀
氯化锌	60-80克/升	40-60克/升
氯化钾(钠)	180-220克/升	180-220克/升
硼酸	25-35克/升	25-35克/升
GY-128主光剂	0.5-1毫升/升	0.5-1毫升/升
GY-130柔软剂	30毫升/升	30毫升/升
PH	4.5-5.5	4.5-5.5
温度	15-50℃	15-50℃
DK	0.5-3.5A/dm ²	0.1-1A/dm ²

生产维护:

GY-128主光剂 100-150毫升/KAH

BM-105直上镍光亮剂

一、特点和性能

快速出光,整平度好;柔韧性好,结合力高;光亮镀镍,镍铁兼用;镀液稳定性好,处理周期长,使用成本低;

二、推荐镀液配方:

硫酸镍	240-300g/l	
氯化镍	45-60g/l	
硼酸	40-50g/l	
快速直上镍柔软剂	开缸: 5-8ml/l	补加: 100-150ml/KAH
快速直上镍光亮剂	开缸: 0.6-0.8ml/l	补加: 100-150ml/KAH
快速直上镍润湿剂		
温度	1-2ml/l	
PH值	50-60℃	
阴极电流密度	4.2-4.8	
	2-5 A/dm ²	

三、溶液配制方法:

1.在备用槽中加入配槽总量一半的水,加热至55℃左右; 2.加入计算量的硫酸镍和氯化镍,充分搅拌至全部溶解; 3.用10%稀硫酸调PH值至3左右,然后在搅拌下加入2.5ml/l 30℃的双氧水,加完后继续搅拌45分钟,之后再用4%氢氧化钠溶液调PH至5.4左右,并保温50℃; 4.加入粉状纯活性炭2.5g/l,并剧烈搅拌30分钟后静置4-5小时后过滤到干净的镀槽内; 5.加入计算量的硼酸,搅拌使其溶解; 6.加水至配缸体积,再用10%稀硫酸调PH值至3.8,保温在50℃,并以0.2-0.4A/dm²的低电流密度,用瓦楞阴极电解10小时(直至瓦楞板高低电流区色泽均匀为止); 7.按配方加入所需光亮剂、柔软剂和湿润剂,再电解20分钟,开始试镀达到正常。

四、溶液维护及注意事项:

定期分析镍量,氯化物和硼酸含量,使之保持在工艺要求的最佳范围,保持PH在4.2-4.8的最佳范围,保持镀液温度在50-60℃的最佳范围;



BM-106环保无氰碱性镀锌光亮剂

一、特点

极佳的均镀性,光亮如镜面,镀层颜色光亮,极其适合于后续的钝化处理,镀层柔软性极佳,不会产生脆性问题,操作极其简便,适合于大生产的管理,不易产生电镀故障,适合于大生产的连续进行,提高业者效率,适合接受各种钝化处理。

二、操作条件

	最佳值	范围
氧化锌	10g/l	8-10g/l
氢氧化钠	100g/l	100-120g/l
BM-106A光亮剂	6ml/l	4-8ml/l
BM-106B开缸剂	6ml/l	4-8ml/l
温度	25℃	20-40℃
电流密度	2-4 A/dm	2-4 A/dm
过滤	连续过滤	

三、网缸方法

- 取所需开缸量的氧化锌和氢氧化钠(必须使用高纯度的产品,如使用不纯的产品,容易引起镀层的不良重金属反应)一起混合均匀后加入少量的水(开缸体积分量的30%),搅拌至完全溶解再补水至开缸体积。
- 待溶液的温度降到30℃时,加入适量的锌粉置换处理后清槽。再做电解处理,用哈氏槽打片确认无问题时加入计算量的光亮剂即可。

BM-107除杂剂

一、工艺流程

在镀镍液中,如果异金属离子浓度超过某一限量,会出现镀层光亮下降、发雾、针孔、麻点和毛刺等疵病,同时还能使镀层脆性增加、结合力下降,为了除去镀镍液中的金属杂质离子,过去常采用化学沉淀——过滤法或电解法,其缺点是需停工停产,工时长,且原材料和能源损失严重。采用本镀镍液除杂剂,可避免上述缺点。只要将它直接加入到镀液中,搅拌后可消除杂质金属离子的不良使用。

本除杂剂为无色或淡黄色液体,密度1.01,PH值6.5~6.5。

二、用法和用量

本除杂剂的加入量可根据杂质离子浓度而定,每毫升可克服:

Cu ²⁺	20mg/L
Zn ²⁺	15mg/L
Fe ³⁺ +Fe ²⁺	40mg/L
Al ³⁺	30mg/L
Cr ³⁺	20mg/L

由于添加剂的加入量可允许过量,即使过量对镀液产生不良后果。加入量可凭经验也可用赫尔槽或角阴极实验决定。

BM-109铝合金沉锌剂

一、产品特性:

- 适合各种铝材化学镀及电镀前的沉锌
- 结合性良好,能够有效防止因素材不同而影响铝材本身与镀层的结合性能
- 操作简便方便,按照1—5倍水稀释使用即可

二、用法用量

沉锌剂200-250毫升/升,纯水750-800毫升/升,时间15-30秒,温度25-30℃



BM-201常温三价铬彩色钝化剂

一、特点

- 抗腐蚀能力特性
- 适用于挂镀,滚镀各种镀锌层
- 耐高温性极佳,可达210℃
- 药液使用周期表,成本低
- 中性盐雾试验高,氰化镀锌可达140小时以上

二、开缸方法

- 首先将镀槽洗净,加入总体积, 2/3的纯水。
- 加入计算量的BM-201钝化液后加纯水到标准量,并搅拌均匀。
- 调整PH值,新开缸时的PH值用氢氧化钠调整至1.9-2.1左右,最佳为2.0,确保充分搅拌后PH值准确。
- 检查溶液的温度,范围在28~35℃,最佳为30℃,即可使用。

三、使用方法

镀种	条件	自动线			
		浓度	温度℃	时间S	PH值
氰化物镀锌	6~10%	28~35最佳: 30	40~60最佳: 50	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌
无氰碱性镀锌	6~10%	28~35最佳: 30	30~40最佳: 35	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌
氯化物镀锌	7~10%	28~35最佳: 30	35~45最佳: 40	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌

BM-202蓝白钝化剂

一、特点

- 超强的抗腐蚀能力,氰化镀锌盐雾试验可达96小时
- 控制容易,溶液的使用周期特别长
- 适合各种挂镀和滚镀的镀锌层
- 蓝白色钝化层颜色美观均一

二、开缸方法

- 首先将镀槽洗净,加入总体积2/3的纯水。
- 加入计算量的BM-202钝化液后加纯水到标准量,并搅拌均匀。
- 调整PH值,新开槽时的PH值需用稀硝酸调整至2.0,确保充分搅拌后PH值准确。
- 检查溶液的温度,范围在25~30℃,最佳为28℃,即可使用。

三、使用方法

镀种	条件	自动线			
		浓度	温度℃	时间S	PH值
氰化物镀锌	3~5%	25~30最佳: 28	30~45最佳: 40	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌
无氰碱性镀锌	2~4%	25~30最佳: 28	15~25最佳: 20	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌
氯化物镀锌	3~5%	25~30最佳: 28	30~40最佳: 35	1.8~2.2最佳2.0	均匀空气搅拌



BM-203无铬钝化剂

本品是一种新型用于铜材无铬钝化处理的钝化剂,铜材钝化处理后表面附着一层均匀致密的化学转膜,使其抗腐蚀防变色能力增加、与涂层的结合力显著提高。本品不含铬,反应快,消耗少,是低成本又环保的铜材处理剂的首选。

序号	1	2	3	4	5
项目	性状	配比(%)	PH值	处理温度	处理时间
工艺参数	淡紫色液体, 中性	5~6	6~7	45~65℃	5~10min

BM-205电镀封闭剂

一、特点

S-009环保型防锈封闭剂由有机缓蚀剂、表面活性剂、微孔封闭剂、水溶性高分子聚合物等材料组成,适用于铜、镍、铬、锌、锡等各种电镀层的后处理,具有良好的分散性、成膜性和封闭能力,能迅速去除金属表面的水份,改善工件在干燥时形成的水渍,有效地保护延长金属表面在空气中的氧化变色,不会影响金属表面的光泽及物理性质,本品无毒、不燃、不爆是表面处理防护的环保理想材料,也能起脱水效果。

二、溶液组成及操作条件

S-009封闭剂 10-50ml/L (纯水)

浸渍温度 常温-80℃

浸渍时间 10-60秒

干燥 自干或烘干

工艺流程 电镀工件—水洗—钝化—水洗—封闭(脱水)—水洗—干燥

使用方法

- 1、将S-009封闭剂在搅拌下加入计算量的纯水中。
- 2、将镀好或钝化好的工件在纯水中清洗干净后,浸入封闭液中10-60秒,取出用纯水清洗,再用离心机甩干后烘干即可。
- 3、工件只需要一般脱水干燥,可取配比下限,可常温操作,时间可短至10秒。
- 4、工件需要提高防护作用(如防锌泛白点,防镍生锈,防铜变色等方面)需要取配比上限,加温至60℃左右,时间1-3分钟。
- 5、在使用过程中溶液变浑不影响效果,经长时间使用,溶液效力减退,此情况下需要更换溶液。



BM-206铝染色封闭剂

本产品适用于铝阳极氧化膜的封闭,能提高氧化膜的耐蚀性,并且在封闭过程中不变色,不产生粉霜,性能稳定,铝材表面光滑。不会与包装物粘连。其高效优质是普通镍、氟常温封闭体系所不能比的。对于厚膜封孔更具有独特优势,30微米厚的氧化膜只需封孔15分钟便能获得很好的封孔。并且对染色膜封闭具有很好的抗流色性,适用于所有膜层封闭。

一、工艺条件:

DCHZ-703 高效中温封闭剂(适用于包括有机染色膜在内的一切阳极氧化膜)

DCHZ-703 12.5ml/L-30ml/L

PH 5.5-6.5 (最佳值: 5.5-6)

温度 70℃以上(最佳值: 82-87℃)

时间 8-15分钟

注意: 1.调PH用乙酸或乙酸钠

2.同等厚膜的染色膜应比无色膜增加3到5分钟封闭时间。

二、维护管理

1.为了延长槽液的使用寿命。铝材在进入封闭前要进行二次清洗,并且要用流动的清水清洗,定期更换清洗槽的水,大概一星期左右更换一次。密切注意清洗槽的PH值。第一个槽的PH值不能小于2。第二个槽的PH值不能小于4。

2.染色膜以外其它膜层封闭后的铝材必须用干净的水清洗,并干燥。

BM-207电解保护粉

一、产品特性与用途:

- 1.银电解保护粉是一种通过电解形成的透明保护膜
- 2.适用于青铜,黑镍,银等,表面形成一层保护膜,防止青铜,黑镍,银镀层表面氧化变黄
- 3.不会影响导电性,焊接性,适合电子工业

二、用法与用量:

银电解保护粉50-75g/L

比重5-10.5波美

温度常温(15-30度)

PH PH>1 2

阴极 不锈钢网

阴极电流 1-5A/平方分米

电压4-6V



BM-208铜上脱镍粉

本产品是用于铜及其合金上不合格镍镀层的退除加工。

一、特点:

- 1.退除镍镀层速度快;
- 2.对基体无腐蚀性;
- 3.操作简便。

二、参考工艺:

- 1.工艺流程: 除油→水洗→退镀→水洗→去膜水洗→干燥;
- 2.工艺条件:

(1)退镀: 浓度: 铜上脱镍粉 80-120克/升 硫酸(98%) 60-120克/升, 温度: 65-95℃ 时间: 至镀件转为深棕色

(2)去膜: 浓度: 氰化钠 30克/升 烧碱 30克/升 温度: 室温 时间: 数秒钟

三、备注:

- 1.退镀液的配制: 槽内先放入总液量7成水量, 加入脱镍粉搅拌至溶解, 再缓慢加入硫酸, 边加边搅拌; 最后, 加水至所规定的液量, 升温到工作温度, 即可使用;
- 2.使用氰化钠、硫酸、烧碱时要穿戴劳保用品;
- 3.工作场地要求通风良好。

BM-209电镀金油

一、产品介绍: 本公司产品之500HT-EP6813#类高级电镀金油采用特殊合成材料及专业高科技技术研制而成, 有着高附着着力, 高光度, 高丰满度。特别使用在纯铜、镀银、电镀青铜、古铜、镀金、珠光系列等电镀合金制品用最佳。此产品含金属量合乎国际多个国家安全标准。抛光铜器 青铜制品、合金制品、电镀制品等使用

产品类型: 丙烯酸环氧混合物(不含有害之增塑物料, 无苯涂料-环保型)

产品特性: 涂膜坚韧丰满、透明度极佳达99%、优异的耐侯性 耐化学性耐盐雾性(纯铜上试验) 300 小时以上

电镀合金: 1)90℃/40分钟耐盐雾性72小时以上 2)108-120℃/35分钟耐盐雾性120小时以上

高光泽、高固成分、高硬度4H, 特理性、耐化学性优良、耐水、溶剂, 耐酸性 100 小时以上, 耐碱性 100 小时以上

使用方法: 静电喷涂枪 自动无人涂装式浸渍喷涂

干燥条件: 一般烘烤 90-120℃ / 40-30 min 最佳烘烤 110℃ / 40min

其他事项: 其他特别使用事项请再商洽

- 本产品由高品质之三聚氰胺特种树脂精制而成, 本产品不保证作其他特殊之用途
- 以上资料说明仅作参考, 务请客户必须试验为准
- 此产品符合欧盟“RoHS”2002/95/EC全球无毒标准与SGS报告
- 操作此产品请遵循MSDS流程。

有关技术指标:

序号 项目技术指标检测标准

- 1.原漆外观 均一无异物目测
- 2.粘度(涂-4杯), 12±2s GB/T1723-93
- 3.不挥发份, % 36~40 105℃×h
- 4.固化条件 90℃×30min GB/T1728-79
- 5.铅笔硬度 =3H GB/T6739-96
- 6.附着力(1mm间隔) =1级 GB/T9286-98
- 7.柔韧性 =2 mm GB/T1731-93
- 8.冲击强度 =40 Kgcm GB/T1732-93
- 9.耐碱性(48h, 25℃) 无明显变化 GB/T1733-93
- 10.耐盐雾性(120h) 无明显变化 GB/T1771-91

原漆粘度和不挥发份根据实际客户要求调整。耐盐雾试验采用黄铜板。

BM-704高效水性防锈剂

一、简介

RSB-606水性防锈剂是由高效水性金属防锈剂、成膜剂、表面活性剂和水等配制而成, 是一种高效的水性防锈剂。

二、用途

适用于铸铁, 碳钢, 合金钢, 模具钢等材质工序间的防锈保护及其零部件的短期防腐防锈, 防锈期视使用浓度不同可达几天至3个月。

三、主要性能

- 1.本品吸附于金属表面上, 形成紧密的保护膜, 对黑色金属有良好的防锈作用
- 2.防锈性优良且具有很强的清洗性, 可用于清洗轻度油污。
- 3.不含有亚硝酸钠、氯化物、酚等有害物质, 不会对皮肤造成敏感, 符合环保要求。
- 4.稳定性好, 高温下不易分解, 室内贮存期长。

产品名称/型号 Product name/model	水性防锈剂/RSB-606	
外观 Outlook	无色到淡黄色透明液体	
物理稳定性 Physics stability	无沉淀、无分层、无结晶析出	
密度 Density(g/cm ³)	1.05±0.05	
PH值 PH value(original liquid)	8.5~9.5	
材料相容性试验 Material compatibility test	对黑色金属、有色金属、玻璃、搪瓷、塑料等无影响	
湿热试验(45号钢) Damp heat test(45Steel)	0级(12h)	
盐雾试验(45号钢) Salt spray test(45Steel)	0级(6h)	
封存防锈试验(45号钢) Antitrust trial sealed	1~3个月无锈	

BM-705抑雾剂

本产品的酸洗抑雾剂由表面活性剂和防腐剂组成, 该产品在酸洗中能抑制酸雾、防止设备腐蚀, 减少环境污染, 起到节能环保作用, 尤其是工人在操作过程中避免呼吸道、眼球受到有害气体的刺激。

一、行点:

- A、该产品无毒、不燃、不爆, 对人体无害。
- B、与硫酸、盐酸不起反应, 无副产物。
- C、不影响产品工件的质量, 有利环境保护。

二、技术指标

外观: 无色透明粘稠液体

配比: 15%~20%硫酸补加25~30m/L

25%~30%盐酸补加25~30m/L

ph值: 7~8 稳定性: 在20%以下硫酸中加热到沸腾不分层

三、槽液调整:

由于连续生产溶液的浓度会与酸逐渐降低, 因而在生产前视酸雾的情况而酌情的补加。



BM-710长效防锈油

本品为长期防锈油,由多种进口防锈添加剂配制而成,具有极佳的防锈性能。适用于各种钢铁长期防锈处理及出口产品、高档机械零件的防锈处理,还适用于粉末冶金含油轴承的后处理以及紫铜、黄铜、铸铁、高中低碳钢等材料防锈。现已大量用于汽车、空调、通用机械等行业零配件长期防锈。

本品品质稳定,呈中性,密封置于干燥阴凉处可保质三年。常温原液使用,操作之便,将工件常温喷淋或浸泡2~3分钟即可。若使用液含有污秽之沉淀物或悬浮物时,请更换之。

BM-712脱水防锈油

本品由脱水剂、防锈添加剂、中轻质石油复制而成,能在室温下将工件表面水分脱除,具有脱水防锈的双重性能,工序间防锈期六个月以上。适用于钢铁件的电镀、表面处理、化学除锈、水剂清洗等工序间存防锈。特别适用于钢铁常温发黑或磷化后的脱水封闭。

说明:

- 1、金属制品在水剂清洗液中清洗干净,经自来水漂洗,再浸入脱水油中1~5min,并且要不时振动零件,对于有孔隙、盲孔内腔等零件,更要注意翻动、抖动,以使脱水彻底。
- 2、油槽底部应设计成锥形,并装有排水阀门,以便定期排除沉积在底部的水和污物等。在离油槽底部不低于200mm距离处,应设有活动的网状或多孔隔板,防止工件沉底影响脱水效果。
- 3、本品在常温下使用,避免明火,防止发生火灾。

BM-713切削液

本品是主要铝合金、铜合金、铸铁、碳钢等多种金属加工时冷却与润滑,属于高性能冷却润滑液,它不受渗漏油的影响,寿命可达一年以上不变质。具有极好的润滑性和冷却性、清洗性、防锈性等,能有效地提高加工件的表面质量。被广泛应用于汽车零部件、模具及一般通用机械金属加工,尤其适用于加工中心机作业。典型加工案例如:发动机机体、缸盖、框架、增压器、凸轮轴、曲轴、连杆等零部件。

序号	项目	技术指标
1	外观	淡黄色液体,弱碱性(PH=8.0-9.5)
2	物理性能	比重(液状g/ml)1.10±0.05、稳定、易溶
3	使用浓度	一般的加工中心: 5-10%, 比较难以加工的10-15%
4	储存方法	密封置于干燥阴凉处, 25L/200L塑桶或铁桶包装, 温度在25℃左右保质二年, 按一般油品运输, 保质期2年。



BM-714有机硅消泡剂

本品是一种新型的有机硅消泡剂,配合喷淋脱脂剂一起使用,具有良好的消泡、抑泡功能,用量少,作用大,它能够通过微量的添加,发挥优异的泡沫消除效果,并具有良好的热稳定性、耐碱性好、安全性能高。

外观	比重(液状 g/mL)	物理性能	储存方法
乳白色液体, 中性	1.08±0.05	稳定、易溶	密封置干燥阴凉处, 保质期3年

BM-715润滑剂(拉丝粉)

本品主要用于各类金属制品(线材、棒材)的抽丝、抽管、锻造及加工之前处理使用,可在产品表层弄成皂化膜层,润滑效果好,镀膜牢固而均匀,结焦量小(损耗少),减少能耗,有效延长模具使用寿命,无毒、无害、无污染,稳定性好,效果独特,以利于产品加工。

序号	项目	指标
1	性状	乳白色固体颗粒, 弱碱性
2	使用方法	5~7%建浴, 75~90℃下浸渍3~5分钟
3	Ph值	8~10
4	储存方法	密封置干燥阴凉处, 保质期3年

注意: 添加润滑剂时应先用热水溶解后再边搅拌边缓慢加入使之均匀; 工作前一定要把槽液加热至工艺范围内; 酸洗或磷化后待处理的产品一定要清洗干净才能进入润滑槽处理。

BM-716表面调整剂

Bm-716表面调整剂是一种有机钛化合物,其中水溶液中会弄成一种均匀的胶体化合物,对经过强酸,强碱处理过的钢铁工件具有调整作用,在工件上弄成大量的网关钛结晶核,使后面弄成的磷化膜均匀,致密,同时可提高磷化膜自身的抗腐蚀性能。

一、使用方法:

浓度: 0.2% 水溶液 温度: 常温
时间: 30S-60S PH值: 8-9

二、深液的维护:

在正常的连续生产中,每天补充率为0.2Kg/1000L,当溶液使用一段时间(一个月以上),补充效果不明显时,应更换溶液。

三、注意事项:

本品呈弱碱性,若调整前有酸洗工序,应注意水洗一定要彻底,否则会引起胶体解胶,影响溶液的使用寿命。



BM-717快干双组份导电原子灰

一、组成:

该导电原子灰由耐高温聚酯树脂和导电材料及优质资料研磨加入催干剂, 稳定剂等材料调制而成。

二、特性:

耐高温 180℃以上, 干燥速度快, 膜坚硬, 易打磨与粉末涂料具有良好的结合力, 经打磨后表面光洁, 具有良好的导电性能。是专门为各种粉末涂装装配解决金属表面缺陷, 填补的好材料。

三、技术条件

项目	指标
1、腻子外面	浅灰色膏状物, 无桔皮搅不开硬块
2、固化剂外观	浅黄色膏状物
3、腻子和固化剂混合剂	易混合
4、涂刮性	易涂刮、不卷边
5、涂膜外观	浅黄色均匀, 腻子膜平整无裂纹, 无孔眼, 无分层, 无气泡等现象
6、初凝时间	15-30分钟
7、打磨时间	1-1.5小时
8、打磨性	易湿磨、干磨、打磨后平滑无光
9、柔韧性	500mm
10、稠度	9.5-12cm

