

惠州市思凯表面处理材料有限公司

HuiZhou SKY Surface Treatment Materials CO.,LTD.

地址：惠州市博罗县园洲镇假日名城商务大厦 1207

电话：0752-6620705 传真：0752-6620706

GSW-20 染色增进剂

简介

用于阳极氧化后的染色前处理，能有效防止盲孔、螺纹孔较多的复杂零件吐酸造成的染色不良；避免因水洗不充分产生的露白、发花等问题，减少氧化液的带入，延长染料寿命。对于表面疏松的压铸铝染色效果尤佳。

镀液组成

原料	单位	范围	最佳
浓度	g/L	40-75	50
温度	℃	45-60	55
时间	min	1-5	3
PH (25℃)		1.8-2.5	2.0
槽体材质	SUS 304、耐酸性树脂内衬		
加热方法	石英加热管或 SUS316 蒸汽盘管		
搅拌	摇动或空气搅拌		

*长时间浸渍会引起氧化膜劣化；为了提高溶解性，可搅拌，有泡产生；配合超声波使用效果更佳。

*开缸时（50g/l）pH 值约 2.0，因酸碱带出引起 pH 变动时要定期调整 pH。

*溶液可能随时间变化逐渐变为褐色，但不影响产品性能。

镀液维护

1. pH 值

用 pH 计测量。

即使浓度在范围内，pH 值如果超过 1.8~2.5 之间，通过下述方法调整 pH 值。

提高 pH 值时：氢氧化钠溶液

降低 pH 值时：直接添加 GSW-20

正常使用下，浓度下降伴随着 pH 值有上升倾向，可通过 GSW-20 将 pH 值保持在 2.0 来达到简易的浓度管理。

阳极氧化液的带入导致 pH 值下降，需要定期进行浓度分析管理。

2. 浓度分析

- (1) 用移液管取待测物 10ml 于 100 ml 定量瓶中，以纯水稀释至 100 ml，均匀摇晃。
- (2) 将(1)之稀释液用移液管准确吸取 1ml 于 100 ml 定量瓶中，以纯水稀释至 100 ml，均匀摇晃。
- (3) 以波长 261nm 检测上述稀释液之吸光度。（空白：纯水）
- (4) 浓度计算： $GSW-20\text{ (g/L)} = 129.4066 \times A_{261} + 2.2083$
 A_{261} : 未知样品在波长 261nm 之吸光度

包装：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。