



A-205 活化酸

ISSUED: 2014/03/28

REV DAT: 2016/12/16

一、简介

活化酸 A-205 是一种酸式盐的粉末，溶于水成为酸性活化液。用于电镀或涂覆前的浸蚀及活化。

二、工艺特点

- 1、可活化钢铁、锌、黄铜、青铜、铝、镍等多种金属，活化效果好，保证镀层结合力。
- 2、用于阴极电解活化时，可以有效地除去非常牢固的氧化皮；
- 3、使用方便、安全。消除因浓酸溢出造成的事故，便于贮存保管；
- 4、常温下使用，避免了浓酸的刺激气味，改善工作环境；
- 5、含低泡润湿剂，净化表面性能最佳；
- 6、抑制基体金属溶解，使用寿命长。

三、操作条件

1、化学活化

基体材料	A-205 浓度 (g/L)	温度 (°C)	时间 (S)
普通钢铁	120	室温	15-90
光亮镀镍前的钢冲压件	120	室温	90
光亮镀锌前的钢冲压件	240	50	30
焊接钢喉	120	室温	30
热处理钢	240	55	30
磷化处理钢	240	室温	60-180
光亮镀铜前锌铸件	30	室温	15
光亮镀镍前的锌铸条	60	室温	10-60
光亮镀镍前的黄铜件	60	室温	10-60
活化镍	120	50	60
镀铜件	50-120	20-40	60-180
退铬	120	80	60-180

2、阴极电解活化（工件做阴极）

操作参数	单位	范围	最佳
阴极电流密度	A/dm ²	5-10	6
电压	V	2-6	6
阳极板	炭板		
阳极阴极比	2:1		

四、溶液配制

活化酸 A-205 易于溶解。在槽中注入 3/4 所需体积的水，边搅拌边慢慢加入需要量的活化酸 A-205，溶解后用水调至所需体积，加热至操作温度即可。

五、所需设备

设备	要求条件
槽缸	高温条件下操作，需衬耐高温橡胶。 室温条件下操作，可衬 PVC、PP 或 PE。

六、溶液维护

在使用过程中经常清除工作液底层的污物，并定期分析溶液的浓度，及时补充新液。

注意： 各种添加剂或镀液具有酸性或碱性，使用时要戴护目镜、面罩以及橡胶手套，不小心触碰到时，立即用大量的清水冲洗皮肤或眼睛，并应得到立即的治疗。

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。