



镁合金碱性除油剂 MAG-601

概述:

镁合金被誉为 21 世纪的绿色金属结构材料，但是在常见的实用金属中，镁合金的抗腐蚀能力是最差的。如何解决镁合金的腐蚀问题和提高它的表面性能是其应用前景的关键问题。

跟其它金属一样，镁合金电镀加工工艺中同样缺少不了除油工艺，而 **MAG-601** 就是一种专用于镁合金电镀工艺中的化学除油工艺配方。可通过常规浸泡除油或者超声波除油，该产品不会腐蚀镁合金基体，不影响基材本来光泽，可用于自动和手动生产。

特征:

- 无氟 低用量

操作条件:

MAG-601	60-70g/l (最佳 65g/l)
温度	70-90°C (最佳 80°C)
时间	4-10 分钟
槽和加热器	PP 钢或 PVC

开缸:

1. 加入 3/4 体积积水
2. 加入所需量的 **MAG-601**，并搅拌
3. 加入至工作体积
4. 加热至工作温度，搅拌使之完全均匀

浓度测试

1. 取 10 毫升工作液
2. 加入约 100 毫升纯水
3. 加入 2-5 溴酚蓝指示剂
4. 用 1.0N HCL 标准液滴定至颜色从蓝色致黄色为终点

计算: $\text{MAG-601 (克/升)} = \text{HCL 毫升数} \times 6.7$

控制:

本产品按分析添加，也可根据日产量定量添加，分析确认。