



## 镁合金碱性除油剂 MAG-603

### 概述

当镁合金经过除油，蚀刻后，表面可能有一层浮灰，只是由于镁合金中含有其它元素造成的，镁合金表面的浮灰会导致后续电镀或者化学镀层结合力不合格，与铝合金工艺一样，酸蚀，或者碱蚀需要进行除污处理。

MAG-603 就是一种酸性的去污剂，其由 MAG-603A 和 MAG-603B 组成，该产品能在去污的同时，在镁合金表面形成一层保护膜，而不会腐蚀镁合金基材。

### 操作条件：

项目	范围	最佳用量
MAG-603A	20-30V/V	25%
MAG-603B	20-30V/V	25%
温度	20-40 °C	25 °C
时间	40-80 秒.	60 秒
槽体	PP	
加热器	铁氟龙	

注：使用浓度和时间可以根据客户的需求适当调整。

### 槽液体的配制：

1. 于清洁的槽中注入 1/2 槽体积的水。
2. 加入计算量的 MAG-603 A 和 B 并搅拌。
3. 加水到规定的液位,并充分搅拌均匀。
- 4 试生产合格后使。

### 槽液的分析：

试剂：1 1M NaOH

- 2 茜素磺酸钠
- 3 硝酸（1+50）



4 一氯乙酸缓冲溶液 (23.625g 一氯乙酸溶于 200ml 水中, 加 50ml 1M NaOH)

5 0.1M 硝酸钍标准溶液

### 分析方法:

1. 用移管移取槽液 2ml 于 250ml 锥形瓶中.加纯水 15ml。
2. 加 3ml 1M 氢氧化钠。
3. 加茜素磺酸钠溶液 10 滴。
4. 滴加硝酸 (1+50) 至红色消失。
5. 加 5ml 缓冲溶液。
6. 用 0.1M 硝酸钍标准溶液滴定至红色为终点。

计算:  $\text{MAG-603 A\% } v/v=V*1.425$

### 槽液的维护:

一般情况下, 槽液需分析添加, 每加 1 升 A, 同时需相应地添加 1 升 B。

### 安全事项:

MAG-603 是一种酸性的浓缩液,能导致严重的烧伤,所以应避免与眼睛,皮肤接触.操作时应该穿戴防护手套,防护眼镜和和防护衣服.如果不小心接触,应该迅速用大量冷水清洗至少 15 分钟.如果仍旧感到不适,应看医生。