



## 镁合金碱性活化剂 MAG-604

### 概述

在传统电镀工艺中，镁合金活化处理工艺常用 HF (40%) 375ml/L,时间 10 分钟。HF 在工人使用的时候非常危险，必须有抽风装置，活化时间过长，也不利于提高生产效率！

MAG-604 是一种环保的，专用于镁合金电镀工艺中取代 HF 的碱性活化剂，它协同 MAG-604 一起能有效去除镁合金零件表面的氧化膜而又不会过腐蚀基体，不仅能提高后续镀层的结合力，而且所需时间短，效率高。

MAG-604 是一种以表面活性剂为主的碱性蚀刻剂，操作温度低，废水处理容易，不影响工人身体健康。

### 操作条件:

项目:	范围	最佳用量
MAG-604	20-30V/V	25%
温度	55-65oC	60°C
时间	60-120 秒.	90 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-604 并搅拌。
3. 加水到规定的液位,并充分搅拌均匀。
4. 分析合格后使用。

### 槽液的分析:

试剂: 1 0.05M EDTA

2 1M 醋酸

3 缓冲溶液 (pH=10)

4 0.5M 醋酸锌标准溶液

5 PAN 指示剂



## 分析方法:

1. 用移管移取槽液 5ml 于 250ml 锥型瓶中.加纯水 100ml。
2. 加入 1M 醋酸溶液调整 pH=3.8-4.0。
3. 准确加入 25ml 醋酸锌标准溶液，煮沸，冷却后过滤于 250 ml 锥型瓶中。
4. 加入 10-15ml 缓冲溶液。
5. 加入 3-5 滴 PAN 指示剂。
6. 以 0.05M EDTA 滴定由紫色变黄绿色为终点。

计算:  $MAG-604 \%v/v = (C_1V_1 - C_2 \times V_2) \times 16.38$

## 槽液的维护:

槽液控制为根据分析结果添加为主，根据日常产量耗用添加为辅，建议每升工作液生产大于 60dm<sup>2</sup> 时，应更换。

## 安全事项:

MAG-604 是一种碱性的浓缩液,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。