



镁合金表面调整剂 MAG-605

概述

当镁合金经过除油，蚀刻后，化学镀镍前表面需要进行调整处理，也帮助镁合金在镀镍槽中不会遭到 SO_4^{2-} , Cl^- 的腐蚀，使得化学镍槽有较好的实用寿命，同时提高镀层的结合力！

MAG-605 是一种专用于镁合金电镀前处理的有机酸表面调整剂，实用方便，操作容易。

操作条件：

项目	范围	最佳用量
MAG-605	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：一般情况下，新配的槽液和夏天温度高时时间可短些，旧槽液体或者冬天温度低时时间长些。

槽液体的配制：

1. 清洁的槽中注入 1/2 槽体积的水。
2. 加入计算量的 MAG-605 并搅拌。
3. 加水到规定的液位,并充分搅拌均匀。
4. 试生产合格后使用。

槽液的维护：

在日常生产中，由于工件不可避免的要带进水和带出槽液会导致溶液浓度下降，客户可以根据生产量适量添加浓缩液！每生产 $20\text{dm}^2/\text{L}$ 时，可添加配槽量的 10%。槽液体生产 $120\text{dm}^2/\text{L}$ 后，应该更换重配！或者根据分析方法进行添加。



分析方法:

所需试剂: 茜素红 S 指示剂; 0.1N 硝酸钍标准溶液, 缓冲溶液 (称取 7.56 克一氯乙酸溶于 160 毫升 DI 中, 加 40ml 1N NaOH 溶液)

分析步骤:

- 1) 取 1 毫升槽液于 250 毫升锥形瓶中
- 2) 加 DI 水 50 毫升
- 3) 加茜素红 S 指示剂数滴
- 4) 加缓冲溶液 2.5 毫升
- 5) 以 0.1N 硝酸钍溶液滴定至红色为终点! 记录耗用硝酸钍体积

计算: $MAG-605\ v/v\ \% = V * 2.85$

安全事项:

MAG-605 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。