

鋁合金專用 去氧化劑

去黑斑

去發黃

活化表面

HD-201

水溶性酸洗液 磁力研磨前浸泡用

簡介

部分鋁合金(7075系列)可能因用料不純，容易氧化(酸化)導致工件表面出現黑斑，甚至整片發黃。

本劑為極優秀的去氧化劑，只要將工件短時間浸於HD-201之稀釋水溶液後，再進行磁力研磨，即可恢復工件原有之鋁金屬光澤。

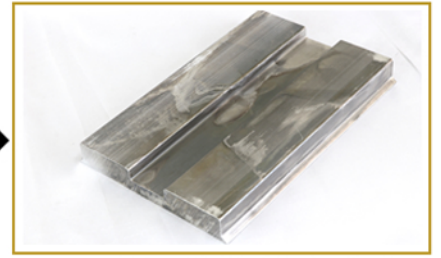
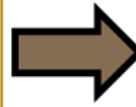
特點

- ◆ 鋁合金表面酸洗處理專用，有效軟化工件氧化層
- ◆ 浸泡1~3分鐘再磁力研磨，即可去除氧化層恢復銀白色金屬光澤

鋁合金工件表面氧化
出現黑斑、發黃

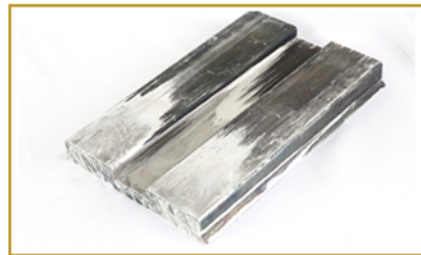


磁力研磨

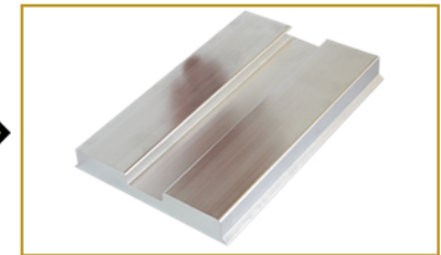
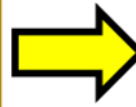


單純磁力研磨去氧化效果有限

浸泡HD-201



磁力研磨



先浸泡HD-201軟化氧化層
再進行磁力研磨 效果顯著

浸泡HD-201→磁力研磨

- 去除鋁合金工件表面**黑斑、發黃**
- 恢復**銀色金屬光澤**

用法

- ◆ 使用濃度：10% 水溶液 (HD-201 : 水 = 1 : 9)
- ◆ 浸泡溫度：常溫
- ◆ 浸泡時間：約1分鐘~3分鐘
- ◆ 本劑可重複使用多次，至浸泡工件不再發泡時即需更換

浸泡1~3分鐘
HD-201 10%

水洗



磁力研磨

水洗



乾燥



完成

注意事項

- ◆ 操作HD-201時，需於通風良好地點，建議設置排氣設備
- ◆ 本劑為酸性溶劑，使用時請配戴手套及避免接觸皮膚
- ◆ 浸泡後，需將工件以清水沖洗，再進行磁力研磨

