

# AUROMEX®

TECHNICAL

INSTRUCTIONS

DATA SHEETS

## PICTEX PTX 300S 固體酸鹽

### 簡介：

**PICTEX PTX 300S** 是一種具有特佳中和性及活化能力之固體混合酸，其獨特配方專為高品質電鍍作業而設，尤適用於鋼、鋅合金、銅、黃銅、鎳和鋁工件之鍍前表面活化，有效地防止因鈍化膜形成而導致的不良附著性及剝皮現象。**PICTEX PTX 300S** 能在長時間保持穩定酸度，可代替一般的硫酸或鹽酸，而且處理方面亦較一般液態酸安全，另外使用陰極電解能有效地除去許多頑固的銹漬和氧化物。

### 產品特性：

- \* 溶液工作壽命較長，經濟耐用。
- \* 易溶解及清洗容易。
- \* 酸性穩定性強，有效地代替一般液態酸。
- \* 操作容易，可在室溫或高於室溫情形下，作為浸洗及電解作用。

### 設備要求：

- 鍍槽：聚氯乙稀 (PVC) 或聚丙烯 (PP) 鍍槽均適合。
- 加熱器：石英或石墨類加熱裝置。
- 排風系統：通常不需要，除需在加熱溶液環境下操作。

### P.1

**AUROMEX®**

CHEMICALS CORPORATION

UNIT NO. 2, 4/F., INTERNATIONAL PLAZA, 20 SHEUNG YUET ROAD, KOWLOON BAY, KOWLOON, H.K.

TEL: 2796 7238

FAX: 852-2796 7117

## 操作條件：

溶液配製：**PICTEX PTX 300S** 按不同用途所要求的比例溶於水中，  
以下只為一般性指示，但對於某些混合金屬，必須  
作些調查。

1. 對鋅、鋅合金鑄件、銅和黃銅的一般性浸漬

濃度                  : 50 - 100 克 / 公升  
溫泉                  : 室溫  
時間                  : 15 - 90 秒

2. 鋼壓鑄件之鍍前活化

濃度                  : 100 - 200 克 / 公升  
溫泉                  : 室溫  
時間                  : 90 秒

3. 鋁及其合金之鍍前活化

濃度                  : 200克 / 公升  
溫泉                  : 70°C  
時間                  : 10 - 60 秒

4. 鍍件鍍前之活化

濃度                  : 200 克 / 公升  
溫泉                  : 50°C  
時間                  : 10 - 60 秒

5. 陰極電解拋光

濃度                  : 120 克 / 公升  
溫泉                  : 50°C - 60°C  
陰極電流密度         : 15 - 90 秒  
陽極電流密度         : 3.3 - 5 安培 / 平方公米  
陽極                  : 石墨或鉛  
陽極與工件比例      : 2:1

## 6. 剝除鉻鍍層

濃度	: 120 克 / 公升
溫度	: 80°C
時間	: 1 - 3 分鐘

用 0.1N 氫氧化鈉滴定 10 毫升 **PICTEX PTX 300S** 溶液，以甲基橙為指示劑 (由紅到淡黃色)

$$\text{氫氧化鈉毫升} \times 14.5 = \text{PICTEX PTX 300S 克 / 公升}$$

### 溶液處理：

**PICTEX PTX 300S** 溶液呈酸性，需用氫氧化鈉或碳酸鈉中和至所規定之 pH 值，然後排放。