

CS-100 碱性除油粉

一、简介

CS-100 电解除油粉是一种高效能，耐用的低化学耗氧量(COD)的热浸 / 电解除油剂，它适用于铁和铜基材的初段除油，适合高速电镀和连接器应用，建议尽量采用阳极电镀除油。CS-100 电解除油粉的低化学耗氧量(COD)特点使污水处理更易进行，也降低了成本。

二、操作参数

所需药品	操作范围	
	操作范围	建议参数
CS-100 碱性除油粉	60-100 克/公升	80 克/公升
温 度	60-90℃	
搅 拌	剧烈机械搅拌	
时 间	5-30 秒	10 秒
电流密度	5-30 ASD	10 ASD

四、槽液配制和更换

1. 添加适量之去离子水于镀槽中，缓慢加入氢氧化钠，加热至 35℃；
2. 缓慢添加 CS-100 碱性除油粉，不断搅拌直至完全溶解；
3. 用去离子水补充至所需液位。

五、设备：

镀槽：铁、不锈钢，配备可调波长之超声波装置更佳

加热器：不锈钢或内衬 PTFE 加热器

整流器：依实际运用而定

六、工作液浓度分析维护

所需仪器
5毫升移液管
250毫升锥形瓶
50毫升滴定管
50毫升量筒

所需药品

甲基橙指示剂

0.5 M 盐酸标准液

滴定程序

吸取5毫升样液到250毫升的锥形瓶中。

加50毫升的蒸馏水。

加5 - 6滴甲基橙指示剂。

用0.5 M的盐酸标准液滴定到溶液变为红色为终点。

计算

$$\text{CS-100 含量(克/公升)} = \text{耗用盐酸标准液毫升数} \times \text{M 数} \times 10.73$$

注意事项

若在高速电镀 (Reel - To - Reel)，药液带出量较大时，建议每12工作小时补加5%开缸量的CS-100碱性除油粉。

七、材料管理及注意事项：

采用此产品前，请认真阅读物质安全资料，以便了解材料的安全细节及其危险性质，包括产品的储存方法与环境保护的管理方针。

任何用户必须负起全部责任，以确保所有废液排放及其用后之空桶的管理与处理，必须完全符合当地的法定要求准则，包括任何排放标准及其规范。

八、产品信息

产品编号	产品名称	用 途	包装量
10010001	CS-100 碱性除油粉	对金属表面进行电解除油	20 KG/袋

A 版 2016-8-10