

RS - 370

(Rack 박리제)

RS-370 은 스테인레스 재질의 Rack 상에 도금된 물질을 제거하기 위한 전해 박리제 입니다. 동, 니켈, 크롬, 아연 카드뮴과 무전해 니켈 등의 금속을 박리할 수 있습니다.

1. 특징

- 작업성이 간단하고 RS-370 의 첨가만으로 농도가 유지 됩니다.
- 중성 타입으로 소재 침식이 없습니다.
- 박리속도가 빠르며 장기 연속 사용 가능합니다.
- 일액형이라 욕 관리가 용이 합니다.

2. 건축 및 작업 조건

- 1) 탱크의 1/2을 물로 채웁니다.
- 2) 필요양의 RS-370을 첨가합니다.
- 3) 액 수위까지 물로 채운 뒤 교반합니다.
- 4) 빙초산으로 pH를 6-7로 조정합니다

항 목	표 준	작업 범위
RS-370	200 ml/L	150 ~ 200 ml/L
사용온도 (°C)	40°C	25 ~ 60(°C)
전류밀도 (A/dm ²)	35 A/dm ²	20 ~ 60 A/dm ²
전 압	7.0 ~ 14.0V	
pH	pH 6.0 ~ 7.0 범위내	
음 극	SUS 304(양극의 5 -100배)	
탱 크	PVC라이닝, FRP	
가 열	티타늄 or 석영히터	
여 과	권장	
배 기	권장	

3. 관리 방법

- 전해방법 : 피박리물을 양극으로 한 양극전해
- pH관리 : 1일1회 pH를 조절하여 주십시오.
(pH를 낮출 때는 빙초산을 높일 때는 암모니아수를 사용)
- 보충방법 : 액의 유출등으로 유효성분이 감소하면 박리속도가 낮아지고 소지가 침식되어 손상됩니다. 이것을 기준으로 다음과 같이 보급하여 주십시오.
- 소모량

RS-370	1L / 1K AH
--------	------------

4. 주의

- 1) pH 가 너무 높을 경우 과도한 슬러지 침전이 발생되므로 주의합니다.
- 2) 탱크 바닥에 침전된 슬러지의 정기적인 제거가 필요합니다. 슬러시 제거 후 부족한 액량은 RS-370 로 맞춥니다.
- 3) 박리가 시작되면 음극에서 가스가 발생하고 박리가 완료되면 전류가 낮아지며, 액은 용해 금속 특유의 색을 나타냅니다.
- 4) 박리탱크에 공정 중의 이물질이 유입되어 불필요한 오염이 되지 않도록 주의하여 주십시오.
- 5) 박리속도가 감소하면 박리액에 금속불순물의 농도가 높다는 것을 의미하므로 부분 갱신이 필요합니다.

보증 및 사용

여기에 기재된 정보는 신용할 수 있습니다. 그러나 명확한 보증서 없이는 이 제품의 정확성 및 완전성을 나타낼 수 없습니다. (주)케이피엠테크는 제품의 무단사용에서 오는 인명손실이나 피해 등을 책임지지 않습니다. 판매자나 제조자의 의무는 제품의 유효기간이 지났거나 제품성능에 문제가 발견될시에 교체 해 주는 것입니다. 여기에 기재된 내용을 임의대로 위조 또는 변경하여 사용하는 것은 특허법에 저촉되는 행위이므로 무단사용을 금합니다.

KPM TECH Co., Ltd.

주소 : 경기도 안산시 원시동 816-2

[약품사업본부]

TEL : (031) 489-4300

FAX : (031) 493-1415

[기술연구소]

TEL : (031) 489-4150

FAX : (031) 492-6200

(주) 케이피엠테크