

FastKcoat® CR-X-06C 高耐蝕白鋅鈍化兼封孔劑

- 用於白鋅工件的鈍化封孔防銹處理

特性：

1. 優越的防蝕性能。
2. 鈍化兼封孔，節省工序。
3. 優越的耐水性能。
4. 不含六價鉻離子 Cr^{6+} 或其他有毒重金屬。
5. 符合任何 VOC 規範。
6. 使用簡單容易。
7. 極低毒性，無污染。
8. 經濟型，可稀釋使用。

簡介：

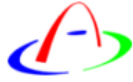
傳統的製作電鍍白鋅工件的方法，是鍍鋅工件經過三價鉻鈍化液鈍化後，馬上短暫地浸漬於稀薄酸液中，去除鈍化所產生的淡彩或藍鋅色澤；再根據市場要求，進行後續的封孔處理，以提升其耐蝕能力；但相對地，也因多了一、兩道的工序，而增加了生產成本。因此，在白鋅市場上，對於減少工序的高耐蝕的低毒／無毒鈍化劑，仍然有所期待。

FastKcoat® CR-X-06C 為複合型水性的鈍化兼封孔劑，含有三價鉻離子和優異的奈米級防銹成份，用於鍍鋅層的鈍化兼封孔處理塗層時，可直接產生高光澤的白鋅表面，並有效強化金屬素材的耐腐蝕性。

做為三價鉻鈍化劑，**FastKcoat® CR-X-06C** 能有效提升鍍鋅金屬素材的耐腐蝕性能數倍至數百倍以上。在實際使用時，端視個別的抗蝕目標，可使用純水稀釋 **FastKcoat® CR-X-06C** 至適當的倍數，再施工於鍍鋅金屬物件上。一般而言，我們建議初期試驗時，先將 **FastKcoat® CR-X-06C** 稀釋為原液的 1/10 濃度，用來浸泡鍍鋅工件 30~40 秒後，經過水洗和烘乾後，測試其耐腐蝕性能後，再根據此一結果繼續來回做濃度的調整，直至抗蝕目標達成為止。

FastKcoat® CR-X-06C 不含任何六價鉻離子 (Cr^{6+}) 或其他可能引起環保或健康課題的重金屬離子；也不含任何有機揮發成分。因此，不管在使用時或者排放

我們竭盡所能，並相信本文資料正確可靠。但無論是明說或暗喻，我們並不保證產品的任何特定用途，而且所有的測試均需個別的用戶自行處理，以期達成其特定的需求。



寬亮企業有限公司

82059高雄市岡山本洲工業區本工五路1-1號

電話：07-624-3737

<http://www.allucid.com>

時，都可以符合日益嚴格的環保規定要求，譬如歐盟最新的RoHS法規。

下列圖示，很容易顯示**FastKcoat**[®] CR-X-06C的使用方法和其優點。

傳統的白鋅製作流程：

鍍鋅 → 水洗 → 浸漬三價鉻鈍化液 → 水洗 → 浸泡稀酸溶液 → 水洗 → 脫水 → 烘乾

使用**FastKcoat**[®] CR-X-06C製作白鋅工件的處理流程：

1. 使用純水稀釋**FastKcoat**[®] CR-X-06C，配製成適當濃度的鈍化液。
2. 鍍鋅 → 水洗 → 浸漬**FastKcoat**[®] CR-X-06C 鈍化液 30 ~ 40 秒 → 水洗 → 脫水 → 烘乾

規格：

外觀：	深藍色半透明溶液
化學型態：	特殊複合鹽類
固含量，110°C x 2 小時：	15.0 ± 1.0 %
比重，公克/毫升，25°C：	1.1 ± 0.01
pH 值：	1.5 ± 0.5

建議事項：

1. 建浴時：剛開始使用**FastKcoat**[®] CR-X-06C 時，可以適當重量的純水配成適當濃度的浸漬溶液，即可室溫中使用。
2. 使用中：正常使用時，要注意維持**FastKcoat**[®] CR-X-06C 浸漬溶液的 pH 值在 2.5 ~ 3.8 酸性範圍內，固體含量在原先使用濃度的 ± 10% 範圍內。為避免被前一處理過程所污染，建議其水洗要澈底。
3. 清潔時：使用**FastKcoat**[®] CR-X-06C 以後的容器或設備，可立即使用清水清洗乾淨。

包裝：

FastKcoat[®] CR-X-06C 的包裝有兩種：20 公斤塑膠桶和 200 公斤塑膠桶。

我們竭盡所能，並相信本文資料正確可靠。但無論是明說或暗喻，我們並不保證產品的任何特定用途，而且所有的測試均需個別的用戶自行處理，以期達成其特定的需求。