



深圳舜麟商贸有限公司

Shenzhen Shun Lin Trading Co., Ltd.

总部地址：深圳市盐田区沙头角官路吓村 16 号

电话/传真：0755-25726510

销售部：温州市瓯海区梧田街道大榕路榕祥 3 号楼 103 室

电话/传真：0577-88612510、88612513

网 址：www.shunlinch.com

邮 箱：sllyh@shunlinch.com

DIA-SD 铝化学喷砂处理剂

论 述：通过 DIA-SD 处理剂对铝基材浸渍，进行化学喷砂处理，可以替代以往的机械喷砂工艺，操作简单，生产效率高，大大降低了成本，同时还可以一次性除掉基材的滚印、划痕及其他瑕疵，可以有效地降低不合格品率，是铝表面处理中可以广泛应用的处理剂。DIA-SD 分 C 剂和 D 剂，均为液体。

- 特 点：**
1. 可通过简单的化学处理使基材获得喷砂效果，如果与机械处理同时使用，还可以有效地缩短工艺流程，更有利于阳极氧化生产线的协作。
 2. 使用耐蚀性油墨或掩膜剂按设计要求做遮蔽保护，可以最终获得两种表面处理效果。
 3. 不产生刺激性气体。
 4. 对于要求在工件内部表面或表面凹处进行喷砂处理的基材，无法用机械喷砂来完成，可以在本产品中浸渍，进行化学喷砂处理。
 5. 溶液的使用寿命长，对工艺的控制条件简单，可连续操作。

使用方法：

溶液调配	温度	时间	补充溶液的调配	适合的材质
C 剂： D 剂 3 - 6 : 1	9 5 - 1 1 0 °C	4 5 - 9 0 s	C : D = 1 - 5 : 1	99.7 63S 99.85 52S

处 理 槽： FRP 材质，不锈钢 SUS316，铅槽

工 艺 流 程： 脱脂—水洗—DIA-SD 处理—水洗—酸洗（30%硝酸）—水洗



深圳舜麟商贸有限公司

Shenzhen Shun Lin Trading Co., Ltd.

总部地址：深圳市盐田区沙头角官路吓村 16 号

电话/传真：0755-25726510

销售部：温州市瓯海区梧田街道大榕路榕祥 3 号楼 103 室

电话/传真：0577-88612510、88612513

网 址：www.shunlinch.com

邮 箱：sllyh@shunlinch.com

一阳极氧化或磷酸盐防锈处理

1. 应充分脱脂，否则有可能会产生斑点。
2. 浸渍处理时应不断摇动基材，处理后在空气中放置时间尽量不要超过 20 秒钟。
3. 在 30%硝酸中进行酸洗，以除去云彩纹。

- 注意事项：**
1. 水分过多会导致处理后的表面效果不均匀，因此应尽量减少水洗后带水过多（将水分拌净后再放入处理槽中）。
 2. 使用新溶液进行处理时，基材表面易出现锯齿型砂纹。可在新溶液中加入少量铝（1 克 / 升），以达到理想的喷砂处理效果。
 3. 溶液中的添加剂在槽中会沉淀，请充分搅拌后进行使用。

包 装： 32 公斤 / 桶

化学喷砂剂处理补充说明：

- 1 一般配制新槽液比例：6 C : 1 D (9C:1D 砂面较细)。
- 2 新配液处理时，表面出现锯齿形条纹，此时可加入少量铝（1—2g/L）来解决。
- 3 铝件应充分脱脂，否则，产生斑点。铝件入槽时不应有太多水份。
- 4 浸砂处理时应不断摇动，以取得均一性。
- 5 浸砂处理为放热反应，一般加热至 90℃时应停止。生产后最好用自来水冷却，防止温度过高。
- 6 平时采取少加勤加新液，如果光亮度均一性不好，应补加 C 液，出砂效果不明显时加 D 液，平时按 C:D=2:1—4:1 添加。
- 7 如果槽液使用时间较长，会蒸发失水，可加入 5%的清水。
- 8 槽液如果长期不用会产生沉淀，应摇匀后生产。如果溶液铝离子增加太多，溶液会老化，可取出后加入 3:1—4:1 新液。取出的旧液，仍可用于补充。
- 9 操作时应注意温度、时间、浓度三者间的关系，一般浓度高、温度高时，取



深圳舜麟商贸有限公司

Shenzhen Shun Lin Trading Co., Ltd.

总部地址：深圳市盐田区沙头角官路吓村 16 号

电话/传真：0755-25726510

销售部：温州市瓯海区梧田街道大榕路榕祥 3 号楼 103 室

电话/传真：0577-88612510、88612513

网 址：www.shunlinch.com

邮 箱：s11yh@shunlinch.com

时间下限。

舜麟商贸