



HY-2327

不鏽鋼專用封口劑

為各種金屬短期防蝕用，增加金屬的耐磨度、光滑性及塩霧試驗，可取代部分金屬用潤滑油。

- 離心烘乾 → HY-2327稀釋5~100倍水。
- 吊鍍烘乾 → HY-2327稀釋5~100倍水。
- 烘乾溫度: 150°C、10分鐘。

※ 稀釋倍數越低耐蝕效果越佳，液槽溫度為25°C~40°C
(用鐵氟龍加熱器)。

一般操作程序如下:

電鍍後 → 水洗完全 → 熱水(50~70°C) → HY-2327(30~60秒)
→ 活水洗 → 純水洗 → 熱水洗 → 風切離心 → 烘乾