

NEOBRITE RS-109 — ยาลอกนิเกิ้ลบนเหล็ก

NEOBRITE RS-109 เป็นยาลอกชั้นเคลือบนิเกิ้ลออกจากพื้นผิวเหล็ก เพื่อเตรียมชิ้นงานสำหรับการเคลือบใหม่ หรือแก้ไขข้อบกพร่องของชั้นเคลือบเดิม ออกแบบมาให้ลอกนิเกิ้ลได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยไม่ทำลายพื้นผิวเหล็ก ช่วยลดระยะเวลาในกระบวนการลอกและเชื่อมต่อคุณภาพการชุบใหม่ เหมาะสำหรับโรงงานที่ต้องการความรวดเร็วและเสถียรภาพของกระบวนการ

คำเตือนด้านความปลอดภัย (สำคัญมาก)

- สูตรนี้ใช้โซเดียมไฮยาไนด์: ห้ามสัมผัส/สูดดม และห้ามปล่อยให้สารละลายสัมผัสกับกรดทุกชนิด (จะเกิดก๊าซไฮโดรเจนไฮยาไนด์ที่เป็นอันตรายร้ายแรง)
- ใช้งานในบริเวณที่มีระบบดูดระบายอากาศเฉพาะ (local exhaust) และติดตั้งอุปกรณ์ฉุกเฉิน (ฝักบัว/ล้างตา)
- ผู้ปฏิบัติงานต้องผ่านการฝึกอบรมการจัดการสารไฮยาไนด์และอ่าน SDS ก่อนใช้งาน สวม PPE ครบถ้วน
- การจัดเก็บและกำจัดของเสียต้องเป็นไปตามกฎหมายและมาตรฐานโรงงาน— ห้ามเททิ้งลงท่อระบายน้ำ

สูตรตั้งอ่าง/ค่าการใช้งานที่แนะนำ

องค์ประกอบ	ค่าที่แนะนำ	ช่วงที่ใช้ได้	หน่วย / หมายเหตุ
NEOBRITE RS-109	60	—	g/L
โซเดียมไฮยาไนด์	—	120–180	g/L
อุณหภูมิอ่าง	—	50–70	°C

(อุณหภูมิสูงขึ้นช่วยเร่งการลอก)

ตัวอย่างการผสมอ่าง 100 ลิตร

- NEOBRITE RS-109: 6 กก.
- โซเดียมไฮยาไนด์: 12 กก.
- เติมน้ำสะอาดจนครบ 100 ลิตร

วิธีการทำงาน: ขั้นตอนการลอกนิเกิ้ลออกจากชิ้นงานเหล็ก

1. จุ่มลอกนิเกิ้ลด้วย NEOBRITE RS-109 ตามอัตราส่วนข้างต้น 5-10 นาที หรือจนลอกหมด (ผิวชิ้นงานจะปรากฏฟิล์มดำทั่วพื้นผิว)
2. แช่สารละลายโซเดียมไฮดรอกไซด์ 10% (w/v) 15-60 วินาที หรือจนฟิล์มดำหลุดหมด
3. ล้างน้ำสะอาด
4. ลงชุบทองแดงดำ
5. ล้างน้ำสะอาด
6. จุ่มกรดอ่อน
7. ลงชุบนิกเกิ้ล
8. ล้างน้ำสะอาด
9. จุ่มโครมิก แอซิด (ตามสเปกกระบวนการ)

ขั้นตอนการชุบนิกเกิ้ลใหม่บนชิ้นงานที่ชุบเสียแล้ว

1. ลอกนิเกิ้ลด้วย NEOBRITE RS-109 ตามอัตราส่วน 5-10 นาที หรือจนลอกหมด
2. ล้าง แล้วนำไปกลิ้งด้วย S-2000 (ในถังกลิ้ง)
3. ล้างน้ำสะอาด
4. ลงชุบทองแดงดำ
5. ล้างน้ำสะอาด
6. จุ่มกรดอ่อน
7. ลงชุบนิกเกิ้ล
8. ล้างน้ำสะอาด
9. จุ่มโครมิก แอซิด

หมายเหตุการควบคุม

- เพื่อให้การลอกเร็วขึ้น ควรรักษาอุณหภูมิอ่างให้อยู่ในช่วงแนะนำอย่างสม่ำเสมอ
- สังเกตการลอกจากการเกิดฟิล์มดำบนผิว จากนั้นต้องแช่โซเดียมไฮดรอกไซด์ 10% ต่อเพื่อให้ฟิล์มดำหลุดออกหมด

การจัดการของน้ำเสีย

- ของเสียที่มีไฮดรอกไซด์ต้องจัดเก็บ แยกประเภท และบำบัดโดยผู้เชี่ยวชาญตามกฎหมายและข้อกำหนดของโรงงาน
- ห้ามผสมของเสียไฮดรอกไซด์กับกรด/ออกซิไดเซอร์โดยไม่ได้ควบคุม