



FERRODEC 56

粉末产品，用于工具钢上去除铝，钛为基底的镀膜层。



刀具行业

适用材料

- 材质
 - 不锈钢
 - 高速钢
 - 高速钢 (PM钢)*
 - 螺旋攻丝 (含钴合金)*
 - 其他工具钢
- 涂层
 - TiN
 - TiCN
 - AlTiN
 - DLC / Ti
 - TiAlSiN
 - TiAlN
 - TiSiN
 - TiC
 - TiCu

* 只能用塑料筐

理化性质

- pH值 (1%) : 7.5
- 密度: 965kg/m³±5%
- 外观: 白色粉末

使用推荐

- 浓度: 30~200g/L (DI水溶解)
- 过氧化氢: 体积比10%
- 温度: 60~80°C
- 动力学反应: 1~5小时, 由涂层种类决定
- 超声或循环能加快反应速度
- 槽液必须放置在含排气罩或排气设备的下方
- 混合物必须作为危废处理

工艺案例

退镀

FERRODEC 56 + 过氧化氢 浓度: 30-200g/l 温度: 60-80°C 时间: 1-5 h	自来水漂洗	DI水漂洗 + 防锈剂	烘干
	温度: 20-30°C 时间: 2-3分钟	温度: 30-40°C 时间: 2-3分钟	

退镀工艺

涂层剥离与腐蚀抑制

退层后产品, 表面无损伤

退镀参数:

T°

%

Time

Agitation
 or US

28/08/23

存储条件

- 密封保存
- 将容器保持在5~40°C之间的干燥处存放。
- 请始终使用与原材料相同的包装 (HDPE)



如有任何疑问, 请联系恩净 (上海) 技术中心, 电话: +86 21 6455 9918





基材涂层/材质/涂层厚度/时间:

材质	涂层种类							
	TiCN	TiN, TiAlN, AlTiN	TiSiN, TiSiAlN	ZrN, ZrCN	AlCrN, AlCrSiN	DLC: Cr, CrN 附着层	DLC ta-C/ DLC a-C/ DLC a-C:H	CrN
硬质合金	U308	U308	U308	U308	C211	x	x	x
时间	1-2μ 18-24h / 2-3μ 48-72h / 3-5μ 3-6d	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-10h	1-2μ 24-72h / 2-3μ 48h-5d / 3-5μ 3-10d	-	-	-
高性能高速钢 (含钴合金)	U308	U308	U308	U308	E222, 可能引起钴流失	E222, 可能引起钴流失	y	E222, 可能引起钴流失
时间	1-2μ 18-24h / 2-3μ 48-72h / 3-5μ 3-6d	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-2μ 8-24h / 2-3μ 24-48h / 3-5μ 24-72h	1-10h	45-180 min	45 min-48h	-	20-120 min
高速钢	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
时间	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
高速钢 (不含钴合金)	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
时间	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
工具钢	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
时间	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
不锈钢	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
时间	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min
镍铬合金材料	F56	F56	F56	U308	E222	E222	y	E222
时间	3-6h	1-3h	1-3h	1-10h	20-120 min	45 min-48h	-	20-120 min

x - 无合适产品
y - 不含Cr/CrN 涂层可以

通过表格说明, 工艺兼容性需要通过测试来确认

退涂槽温度:

- U308: Uniceral 308 (80-90°C / 需要内循环)
- F56: Ferrodec 56 (60-80°C / 通常 70°C)
- E222: Excarbonite 222 (40-70°C / 通常 55°C / 需要内循环)
- C211: Ceraltin 211 (130-140°C)



关于退涂工艺的问题, 请联系NGL上海公司技术中心提供退涂方面的技术支持, 对于复杂难以处理的问题将由NGL德国工厂提供进一步支持。

