



吉川化学
JICHUAN CHEMICAL



吉川盛泰
JICHUAN MORITAI



产品手册

Product Catalog

东莞市吉川化学助剂环保科技有限公司

Dongguan jichuan chemical Add Environmental Technology Co.,LTD

高压带电清洗剂



品名	高压带电清洗剂
型号	JCD-012
外观	无色透明液体
气味	无刺激性气味
储存条件	放置通风良好，请勿接触水源和防止泄露。
PH (原液)	7

产品特点

- 1.绝缘强度高，在使用时不会产生导电风险；
- 2.有效去除油污、锡渣、松香、灰尘和积垢，提高设备性能和寿命；
- 3.清洗剂在清洁过程中能够迅速挥发，没有残留物；
- 4.对设备材料温和，不会腐蚀金属、塑料或橡胶部件；
- 5.采用无毒成分，符合环保要求，对操作人员和环境十分友好。

使用效果



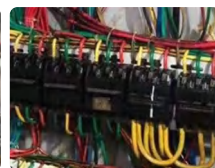
清洗前



清洗后



清洗前



清洗后

适用范围

该产品由特殊的原料研制而成，主要清洗电动机、配电开关柜、变电设备、配电室、电线电缆设备等电气设备清洗后可以延长电气设备使用寿命，预防设备故障，该产品对油漆和塑料及电气设备的各种材料配件安全无腐蚀绝缘性能好，耐电压25KV-36KV以下，可带电或停电清洗，在清洗过程中不影响设备正常运行。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

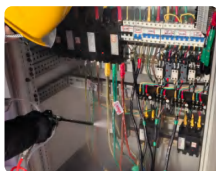
▶ 客户使用案例



电气设备



变压器



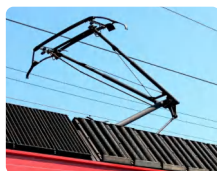
配电柜



发电机



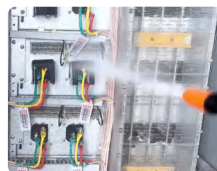
充电设备



交通电路



电线电缆



电力设备

【使用方法】

1. 操作前准备：确保操作环境通风良好，并穿戴好防护装备（如防静电手套、护目镜、防静电服）。确认设备处于正常运行状态。
2. 喷洒或涂抹：将带电清洗剂以雾状均匀喷洒或用专用工具涂抹于需清洗的电气设备表面。
3. 清洗过程：待清洗剂与污渍充分作用后（视污渍程度而定），等待其完全挥发即可。
4. 实时监控：在清洗过程中，请持续观察设备运行状态，如有异常变化，应立即停止清洗，并采取相应措施恢复设备正常运行。

【注意事项】

1. 严格执行中华人民共和国国家标准GB/T25098-2010绝缘体带电清洗剂使用规则。
2. 雨雪雷电天气不宜进行户外作业，作业过程中，如遇到天气突然变化，危及人身安全时，应立即停止工作。
3. 非专业人士禁止操作，持证上岗，做好防护。
4. 禁止溶水。

*由于各使用者在操作方法及工艺、设备等有所差异，以上内容与建议，仅供参考。

高压带电清洗剂



品名	高压带电清洗剂
型号	JCD-018
外观	无色透明液体
气味	微弱气味
储存条件	放置通风良好，请勿接触水源和防止泄露。
PH (原液)	7

产品特点

- 1.绝缘强度高，在使用时不会产生导电风险；
- 2.有效去除油污、锡渣、松香、灰尘和积垢，提高设备性能和寿命；
- 3.清洗剂在清洁过程中能够迅速挥发，没有残留物；
- 4.对设备材料温和，不会腐蚀金属、塑料或橡胶部件；
- 5.采用无毒成分，符合环保要求，对操作人员和环境十分友好。

使用效果



清洗前



清洗后



清洗前

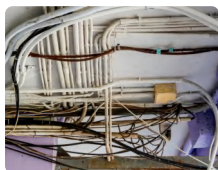


清洗后

适用范围

高压带电清洗剂（室内）广泛应用于电力、通讯、工业制造、电器维修等行业。它适用于配电箱、电子设备、电气设备、家用电器、电线、自动化设备、通讯设施、机房的清洁维护，能够在不影响正常运行的情况下进行清洗作业，去除污垢粉尘油脂积碳等。

▶ 客户使用案例



室内电路



机房



电表



插座开关



通讯设备



AFC设备



电器设备



电路板

【使用方法】

1. 操作前准备：确保操作环境通风良好，并穿戴好防护装备（如防静电手套、护目镜、防静电服）。确认设备处于正常运行状态。
2. 喷洒或涂抹：将带电清洗剂以雾状均匀喷洒或用专用工具涂抹于需清洗的电气设备表面。
3. 清洗过程：待清洗剂与污渍充分作用后（视污渍程度而定），等待其完全挥发即可。
4. 实时监控：在清洗过程中，请持续观察设备运行状态，如有异常变化，应立即停止清洗，并采取相应措施恢复设备正常运行。

【注意事项】

1. 严格执行中华人民共和国国家标准GB/T25098-2010绝缘体带电清洗剂使用规则。
2. 雨雪雷电天气不宜进行户外作业，作业过程中，如遇到天气突然变化，危及人身安全时，应立即停止工作。
3. 非专业人士禁止操作，持证上岗，做好防护。
4. 禁止溶水。

*由于各使用者在操作方法及工艺、设备等有所差异，以上内容与建议，仅供参考。

电路板清洗剂



品名	电路板清洗剂
型号	JC-D061
外观	琥珀色
气味	弱碱性味道
储存条件	放置在阴冷、干燥的地方，远离热源和火源。
PH (原液)	11±0.5

▶ 产品特点

- 1.快速去除电路板上的焊接残留物（如助焊剂、焊渣）以及灰尘、油脂和其他污染物，保持电路板的清洁和导电性；
- 2.产品具有良好的绝缘性能，可安全用于带电设备的清洁，不会引起短路或电击风险；
- 3.挥发速度快，清洁后无需长时间等待，不留残渣或水分，确保设备快速恢复正常运行；
- 4.对各种电路板材质（如PCB板）和元器件安全，不腐蚀金属，不损伤塑料和其他敏感材料；
- 5.采用无毒环保配方，符合严格的环保标准。

▶ 使用效果



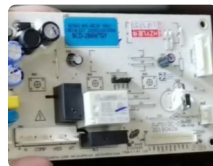
清洗前



清洗后



清洗前

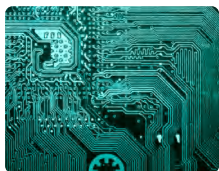


清洗后

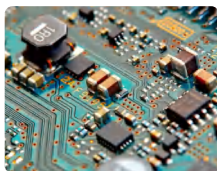
▶ 适用范围

电路板清洗剂广泛应用于电子制造、通信设备、家用电器、汽车电子和医疗仪器等行业，适用于电路板焊接后的残留清洁、设备维护中的电气接触点清理以及日常保养中的防尘除污。其主要作用是高效去除助焊剂、焊渣、油污等污染物，防止短路、提高导电性能，同时延长设备使用寿命，确保电路稳定运行。

▶ 客户使用案例



集成电路



电路板



芯片



传感器



内存



无线通信模块



回收与维修



电阻元件

【使用方法】

根据不同应用建议采用不同浓度、温度和处理时间。

客户可以按照实际情况测试后确定最适合的工艺控制条件。

参考条件：

应用	配制浓度(%)	处理时间(s)	处理温度(°C)
HASL后处理	15±1%	> 60s	60±5°C
化银后处理	8±1%	> 30s	50±5°C
化锡后处理	10±1%	> 30s	45±5°C
成型后清洗	5±1%	> 10s	45±5°C
成品清洁	6±1%	> 20s	无要求

铝材环保清洗剂



品名	铝材环保清洗剂
型号	JC-AA60
外观	无色透明液体
气味	微弱气味
储存条件	置于干燥阴凉通风处
PH (原液)	10±0.5

产品特点

1. 提倡环保理念，从源头严格把控，采用无毒的优质原材料，对使用者和环境友好。
2. 浓缩型，兑水稀释使用，易溶于水。
3. 可以配合超声波，清洗复杂形状金属零部件的表面油脂、污渍。
4. 清洁效果迅速且十分明显。
5. 不会损伤工件表面，尤其是精密零部件。
6. 本产品通过无毒环保SGS认证、海运安全运输鉴定报告和货运要求。

使用效果



清洗前



清洗后



清洗前



清洗后

适用范围

铝材环保清洗剂广泛应用于精密制造、五金加工、半导体、航空航天、模具制造、精密仪器、医疗行业、铝材钢材、机器人、3C电子、建筑与装饰、以及汽车、船舶与交通工具等行业。主要用于清洁铝材表面的油污、油脂、污垢、积碳等。

▶ 客户使用案例



精密制造



铝材



汽车行业



医疗器械



建筑与装修



电子数码



表面处理



航空航天

【使用方法】

- 1.用不锈钢槽做容器，清洗干净，按比例配制好药水搅拌均匀，配合超声波机器使用；
- 2.使用温度:80-100°C(不锈钢)、75-85°C(铝合金、锌合金)；
- 3.开槽比例:JC-AA60清洗剂8-12%；
- 4.清洗时间:5-15min。

(具体工艺参数可根据客户的工件情况和现场工艺做适当调整)

除油剂



品名	除油剂
型号	JCQ-1060
外观	无色至浅黄色液体
气味	无味
储存条件	置于干燥阴凉通风处
PH (原液)	7

产品特点

- 1.可以迅速去除材料表面的油脂、机油、润滑油、液压油、切削油、脱模油等油脂、金属屑和污垢混合物；
- 2.清洁能力强，对高温油脂和氧化油膜效果优异，且用量少，具有良好的成本效益；
- 3.能够彻底清除油污，包括一些微小裂缝和复杂几何形状的表面；
- 4.对精密零件和薄壁部件具有友好性，不会对基材造成腐蚀；
- 5.采用优质原料和无毒环保配方，符合绿色环保标准。

使用效果



除油前



除油后



除油前



除油后

适用范围

除油剂广泛应用于金属加工、汽车制造、航空航天、电子设备、机械维护等工业领域，主要用于去除设备零部件表面的润滑油、机油、防锈油等各类工业油污，同时兼具清洁和短期防腐功能。其高效的清洁能力、对多种材质的友好性以及环保、安全的特性，使其成为提升生产效率和保障产品质量的重要助力。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

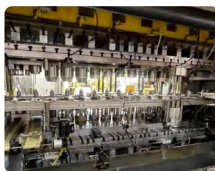
▶ 客户使用案例



精密零件



机械加工



冲压成型



汽车维修



钣金加工



模具加工



玻璃加工



工业设备

【使用方法】

- 1.使用方式:用不锈钢槽做容器, 清洗干净, 按比例配制好药水搅拌均匀, 配合超声波机器使用;
- 2.常温使用或根据工件表面油污状况适当加温效果更佳;
- 3.开槽比例:JCQ-1060除油剂8-12%;
- 4.清洗时间:3-5min。

(具体工艺参数可根据客户的工件情况和现场工艺做适当调整)

不锈钢焊斑清洗剂



品名	不锈钢焊斑清洗剂
型号	JC-H921
外观	无色液体
气味	微弱气味
储存条件	1.贮存在阴凉、干燥的地区，保持容器密闭； 2.定期作容器的浅漏或损毁等瑕疵检查。
PH (原液)	5±0.5

产品特点

- 1.能够有效去除焊接过程中产生的焊斑、氧化皮、锈斑等残留物；
- 2.具有快速反应的清洁能力，能在短时间内达到清洁效果；
- 3.清除焊接残留物后，提高不锈钢表面的耐腐蚀性；
- 4.温和配方不会腐蚀不锈钢基材，避免对金属表面造成损害；
- 5.该产品采用环保型配方，对使用者和环境友好。

使用效果



清洗前



清洗后



清洗前



清洗后

适用范围

不锈钢焊接焊斑清洗剂广泛应用于多个行业，主要是涉及不锈钢设备和结构焊接的领域。包括钎焊焊点、激光焊斑、氩弧焊痕、压焊焊缝等，例如食品加工、制药、化工、建筑、机械制造等行业，常用在焊接后的不锈钢管道、容器、设备、厨房设施等表面。

▶ 客户使用案例



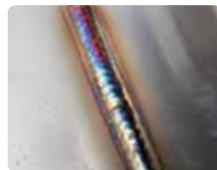
工业管道



不锈钢零件



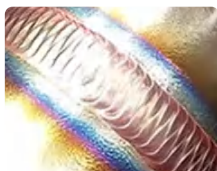
门窗



不锈钢黑斑



压焊焊缝



氩弧焊痕



激光焊斑



钎焊焊点

【使用方法】

1. 预处理：在清洗前，首先清除不锈钢表面的大颗粒物，可以使用软布或刷子进行清洁；
2. 浸泡清洗：将不锈钢焊斑清洗剂加入到清洗槽中，一般按照清洗剂的使用说明来使用。将待清洗的不锈钢焊点浸入清洗槽中，使用清洗刷子或者超声波清洗机进行清洗，清洗时间一般为5-15分钟；
3. 冲洗：清洗完毕后，使用清水将工件表面的清洗剂清洗干净；
4. 干燥：最后使用吹风机或者自然风干燥即可。

不锈钢焊斑清洗钝化膏



品名	不锈钢焊斑清洗钝化膏
型号	JC-H920
外观	透明凝胶
气味	微弱气味
储存条件	1.贮存在阴凉、干燥的地区，保持容器密闭； 2.定期作容器的浅漏或损毁等瑕疵检查。
PH (原液)	5±0.5

产品特点

1. 强效清除焊斑，能够快速去除焊接过程中形成的氧化皮、焊斑和烧伤痕迹，恢复不锈钢表面的光洁度；
2. 钝化功能，不仅清洁表面，还能对焊接部位形成保护膜，防止进一步氧化和腐蚀，提高耐腐蚀性；
3. 使用过程中不会对基材造成腐蚀或损伤；
4. 采用环保配方，无毒、无刺激性，适合在生产环境中安全使用。

使用效果



清洗前



清洗后



清洗前



清洗后

适用范围

不锈钢焊接焊斑清洗剂广泛应用于多个行业，主要是涉及不锈钢设备和结构焊接的领域。包括钎焊焊点、激光焊斑、氩弧焊痕、压焊焊缝等，例如食品加工、制药、化工、建筑、机械制造等行业，常用在焊接后的不锈钢管道、容器、设备、厨房设施等表面。

▶ 客户使用案例



工业管道



不锈钢零件



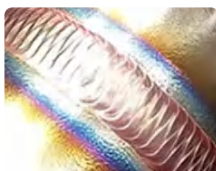
门窗



不锈钢黑斑



压焊焊缝



氩弧焊痕



激光焊斑



钎焊焊点

【使用方法】

1. 预处理：在清洗前，首先清除不锈钢表面的大颗粒物，可以使用软布或刷子进行清洁；
2. 涂抹钝化膏：使用刷子或布均匀涂抹钝化膏在不锈钢表面，确保覆盖整个需要处理的区域；对于小面积的焊缝、焊斑或焊道，可以使用刷子直接刷涂；对于大型罐体，可以采用滚刷进行刷涂，注意力度和厚度；
3. 静置反应：涂抹完毕后，让钝化膏在不锈钢表面停留一段时间，以便充分发挥其化学作用；具体时间根据产品说明书或技术要求而定，通常在15分钟到1小时不等；
4. 清洗去除：使用清水或适当的清洗剂彻底冲洗掉钝化膏及其反应产物，确保表面无残留物；对于异形、凹凸角落处较多的工件要加强清洗力度，防止有任何的酸洗钝化膏残留；
5. 干燥和检查：将处理过的不锈钢部件自然晾干或使用干燥设备进行干燥。

除锈剂



品名	除锈剂
型号	JC-W608
外观	透明液体
气味	无刺激性气味
储存条件	1.贮存在阴凉、干燥的地区，保持容器密闭。 2.定期作容器的浅漏或损毁等瑕疵检查。
PH (原液)	4±0.5

产品特点

- 1.能够迅速渗透到锈蚀层并进行清除，有效去除金属表面的锈斑、氧化物和其他腐蚀物，恢复金属原本的光泽和质量；
- 2.不会对金属基材造成腐蚀或其他损害，能够保持金属的结构和性能；
- 3.采用绿色配方，符合环保标准，对使用者和环境友好；
- 4.用途广泛，适用于各种金属表面，如钢铁、不锈钢、铝合金等。

使用效果



除锈前



除锈后



除锈前



除锈后

适用范围

除锈剂广泛应用于制造业、表面处理、五金加工、汽车维修、建筑施工、船舶维修、铁路航空航天、精密制造、电子制造、油气行业、金属冶炼等行业。主要作用是去除金属表面的锈蚀、氧化物和杂质，为后续工艺提供干净的金属表面，确保加工质量和产品的性能。

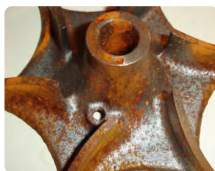
▶ 客户使用案例



钢材



五金制品



精密零件



汽车行业



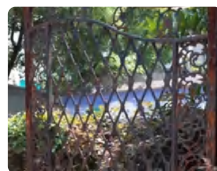
船舶



表面处理前



工业机械



门窗

【使用方法】

工件表面冲洗—除锈→清水冲洗→下道工序

以上工艺可根据实际情况增减：

1. 浸泡清洗：主要针对各种五金零件、机械小部件，按锈层轻重将核本品用水稀释5-10倍，把要除锈的产品浸泡2-3分钟后捞出水洗即可；
2. 机械设备表面、大型钢结构表面的重锈层处理，可将核本品稀释3-5倍，再用喷壶装入喷于锈层表面、等其反应3-5分钟锈层掉落后再用清洗冲洗一下表面就光亮如新。

研磨抛光液



品名	研磨抛光液
型号	JC-YMY-2
外观	淡黄色液体
气味	轻微气味
储存条件	储存在阴凉，干燥及通风良好处
PH (原液)	7±1

产品特点

1. 效果均匀，能够有效去除表面微小凸起和缺陷，实现光滑平整的表面；
2. 细腻抛光效果，提升表面光泽度和反射率，满足高精度加工需求；
3. 对基材保护，配方温和，不损伤基材或影响材料性能；
4. 不含重金属或有害物质，符合环保要求和行业标准；
5. 支持多样化定制，可根据客户需求提供专属配方，满足不同材料、表面粗糙度和光泽度的要求。

使用效果



抛光前

抛光后

抛光前

抛光后

适用范围

研磨抛光液广泛应用于精密制造、五金加工、汽车制造、模具加工、电子元器件、航空航天等行业，主要用于提升材料表面平整度与光泽度，有效去除毛刺、划痕、氧化层、微小凸起和不均匀痕迹及加工残留物，同时对材料表面进行防护处理。其高效性、环保性和多材质兼容性，使其成为精密制造和高质量表面处理的理想选择。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

▶ 客户使用案例



不锈钢零件



铝合金零件



铜零件



石材抛光



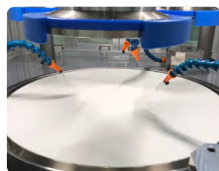
汽车制造



玻璃加工



陶瓷零件



半导体

【使用方法】

- 1.使用方式:用不锈钢槽,清洗干净,按比例配制好药水搅拌均匀,配合振动研磨机、滚筒研磨机、磁力研磨机等不同研磨设备使用;
- 2.开槽比例:JC-YMY-2研磨抛光液1:10-20倍水稀释;
- 3.研磨时间:15-30min。

(具体工艺参数可根据客户的工件情况和现场工艺做适当调整)

不锈钢光亮剂



品名	不锈钢光亮剂
型号	JC-LG15
外观	黄色黏稠液体
气味	轻微气味
储存条件	储存在阴凉，干燥及通风良好处
PH (原液)	10±1

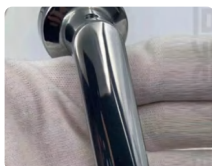
产品特点

- 1.能够去除不锈钢表面细小划痕、氧化层和瑕疵，实现平滑、均匀的表面；
- 2.提供镜面效果，提高不锈钢表面的光泽度，恢复其原始亮度；
- 3.配方符合环保要求，操作安全，适用于严格的环保标准；
- 4.无论是拉丝、镜面、亚光面或其他处理过的表面，都能有效提亮光泽；
- 5.经过光亮剂处理后，不锈钢表面能持久保持亮度和光泽；
- 6.适合批量生产和大规模工业应用，节省时间和人力成本。

使用效果



抛光前



抛光后



抛光前



抛光后

适用范围

不锈钢光亮剂广泛应用于金属加工、汽车制造、厨房设备、装饰材料、电子配件等行业，主要用于对不锈钢表面进行精细研磨和抛光，去除表面瑕疵、氧化层和细小划痕，提升光泽度，恢复镜面效果。同时，它能在表面形成保护膜，有效防止氧化和锈蚀，延长产品的使用寿命，减少后期维护需求，是提高不锈钢制品外观和耐用性的理想选择。

▶ 客户使用案例



建筑家居



家电制造



手术器械



五金卫浴



不锈钢门窗



汽车制造



模具制造



手机外壳

【使用方法】

1. 使用方式: 用不锈钢槽, 清洗干净, 按比例配制好药水搅拌均匀, 配合振动研磨机、滚筒研磨机、磁力研磨机等不同研磨设备使用;
2. 开槽比例: JC-LG15 不锈钢光亮剂 1 : 20-30 倍水稀释;
3. 研磨时间: 15-30min.

(具体工艺参数可根据客户的工件情况和现场工艺做适当调整)

磨削液



品名	磨削液
型号	HP-360
外观	淡黄色液体
气味	轻微气味
储存条件	储存在阴凉，干燥及通风良好处
PH (原液)	10±1

产品特点

1. 优异的冷却与润滑效果，在磨削过程中有效散热，防止过高温度引起材料热变形或刀具过度磨损；
2. 提供优质润滑，减少磨削过程中的摩擦力，降低热量生成，延长工具使用寿命；
3. 提供恒定的冷却效果，确保磨削过程中的稳定性和一致性，减少加工误差；
4. 抗氧化抗臭防锈保护，有效防止金属在磨削过程中产生的氧化、生锈、臭味和腐蚀；
5. 采用环保配方，无毒无害，符合安全标准，废水处理简单，不含有害成分，符合环保排放要求。

使用效果



适用范围

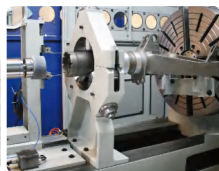
磨削液广泛应用于机械加工、汽车制造、航空航天、模具加工和精密设备生产等多个行业，主要用于平面磨、外圆磨、内圆磨、无心磨床等磨削加工工艺中，特别适合对精密零部件进行高效加工。其适用的材质范围广泛，包括碳钢、不锈钢、铸铁、合金钢、工具钢以及其他黑色金属和部分有色金属。通过提供良好的冷却、润滑和清洁性能，显著提高加工精度和效率，同时延长磨具和设备的使用寿命。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

▶ 客户使用案例



平面磨床



内圆磨床



外圆磨床



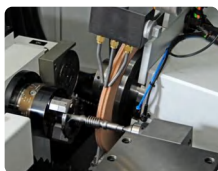
无心磨床



龙门磨床



工具磨床



螺纹磨床



双端面磨床

【使用方法】

根据加工类型调整浓度：

- 1.一般切削和线切割，推荐使用5-10%的浓度，即以10-20倍的自来水稀释；
- 2.磨削加工则需要3-4%的浓度，使用25倍以上的水稀释。

流程：

- 1.将磨削液倒入机床的专用槽中，加入20倍清水进行充分搅拌；
- 2.在使用过程中，磨削液会因为污染而逐渐变脏，当铁屑过多时，要及时清理；
- 3.切削液变黑或有异味，应立即更换新液；
- 4.在排放和更新磨削液时，务必确保槽底干净，避免污染新液。为了保持溶液的稳定性，推荐的浓度是磨削4-5%，重负荷加工则需6-15%。在配制时，应在清洁的加工池中按比例加入工作液，并启动机器进行10分钟的循环后开始使用。

电抛盐



品名	电抛盐
型号	JC-D195
外观	白色粉末
气味	无味
储存条件	储存在阴凉，及通风良好处
PH (原液)	4±0.5

产品特点

- 1.能够迅速去除金属表面的氧化层、划痕和其他瑕疵，恢复金属的光泽；
- 2.提供均匀的电解抛光效果，提升表面平整度和光滑度，避免局部过度抛光；
- 3.降低表面粗糙度，提高加工后表面的精度和美观度；
- 4.采用无毒无害的化学成分，对操作人员和环境无害。

使用效果



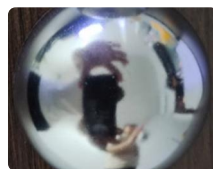
使用前



使用后



使用前



使用后

适用范围

电抛盐广泛应用于不锈钢、铝合金、铜及其合金的表面处理，特别适用于医疗器械、食品加工设备、汽车配件、家电产品等行业。其主要特点包括高效的电解抛光能力，能够快速去除氧化层和瑕疵，提升金属表面的光泽度和平滑度，达到镜面效果。同时，电抛盐能在金属表面形成保护膜，增强抗腐蚀性能，延长使用寿命。其环保、无毒配方和易于废液处理的特性，使其成为理想的金属表面处理产品。

▶ 客户使用案例



医疗器械



厨具餐具



金属装饰



制药设备



化工设备



精密零件



汽车零部件



食品加工设备

【使用方法】

使用方式:用不锈钢槽做容器, 清洗干净, 按比例配制好药水并搅拌均匀, 配置超声波使用;

使用温度:93-100°C;

开槽比例:JC-D195电抛光盐(5-8%)

清洗时间:3-5min。

(具体工艺参数可根据工件情况做适当调整)

工艺流程: 上挂-*等离子抛光(SH-195电抛盐)-水洗->水洗-中和-*水洗-水洗-*水洗 ->烘干。

化抛液



品名	化抛液
型号	JC-2403
外观	无色透明至微白液体
气味	微弱气味
储存条件	储存在阴凉，及通风良好处。
PH (原液)	11±1

产品特点

- 1.能够迅速渗透到锈蚀层并进行清除，有效去除金属表面的锈斑、氧化物和其他腐蚀物，恢复金属原本的光泽和质量；
- 2.不会对金属基材造成腐蚀或其他损害，能够保持金属的结构和性能；
- 3.采用绿色配方，符合环保标准，对使用者和环境友好；
- 4.用途广泛，适用于各种金属表面，如钢铁、不锈钢、铝合金等。

使用效果



使用前



使用后



使用前



使用后

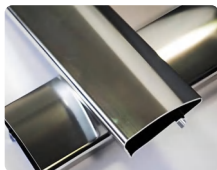
适用范围

除锈剂广泛应用于制造业、表面处理、五金加工、汽车维修、建筑施工、船舶维修、铁路航空航天、精密制造、电子制造、油气行业、金属冶炼等行业。主要作用是去除金属表面的锈蚀、氧化物和杂质，为后续工艺提供干净的金属表面，确保加工质量和产品的性能。

▶ 客户使用案例



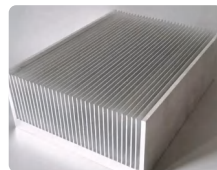
铝合金零件



铝型材



手机外壳



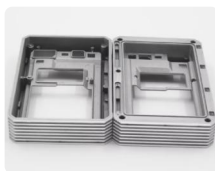
铝合金散热



铝轮毂



铝合金外壳



压铸铝



精密零件

【使用方法】

1.6系铝材:配比:JC-2403碱性抛光液50%;温度:55-60℃;时间:80-120S;

2.7系铝材:配比:JC-2403碱性抛光液50%;温度:50-55℃;时间:20-40S;

(工艺参数可根据实际操作情况调整)。

工艺流程:JC-AA60铝材清洗剂(浓度:8-12%, 温度:常温, 时间:180s)-过五次水洗-JC-2403碱性抛光液(浓度:50%, 温度:50-55℃, 过两次水洗时间:100s)。

防锈液

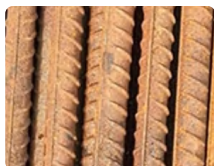


品名	防锈液
型号	HJ-104
外观	无色透明液体
气味	无刺激性气味
储存条件	储存在阴凉，干燥及通风良好处
PH (原液)	9±1

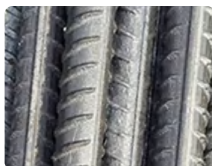
产品特点

1. 防锈效果持久，在金属表面形成保护膜，有效隔绝空气中的水分和氧气，防止锈蚀；
2. 适用于多种环境，包括潮湿、高温、酸碱等苛刻条件，保护金属不受不同类型腐蚀的影响；
3. 干燥后不会留下油腻或残留物，不会影响后续的加工、涂装或表面处理，确保金属表面始终处于最佳状态。
4. 不含有毒有害物质，符合环保法规，对使用者和环境友好；
5. 有效延长金属制品的储存期和使用寿命，确保金属表面始终处于最佳状态。

使用效果



未防锈



防锈后



未防锈



防锈后

适用范围

防锈液广泛应用于机械制造、汽车工业、金属加工、建筑工程、船舶制造、航空航天、铁路运输、电子设备、钢铁生产、家电制造、石油化工等多个行业。其主要作用是防止金属材料在运输、存储和使用过程中发生锈蚀，通过在金属表面形成一层保护膜，有效隔绝水分和氧气。防锈液能够提高金属部件的抗腐蚀能力，延长使用寿命，并保持其外观和功能的长期稳定。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

▶ 客户使用案例



金属制品



金属零件



航空航天



汽车制造



电子产品



金属材料



机械加工



研磨抛光

【使用方法】

1. 在使用防锈液前，首要步骤是确保被防锈物品表面的清洁。务必去除所有残留的碎屑、污渍和杂质，确保表面干燥无水分。
2. 此款防锈液用于工业制造工艺过程中对工件、设备防腐蚀等防护的添加。多用于粗加工、中加工、精细化加工过程中添加使用。水稀释比例1：20。

消泡剂

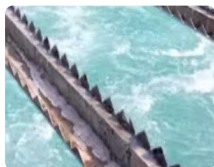


品名	消泡剂
型号	JC-10
外观	乳白色液体
气味	无气味
储存条件	储存在阴凉，及通风良好处
PH (原液)	7.5±1

产品特点

- 1.具有快速消泡效果，能在短时间内消除水处理过程中产生的泡沫，保持系统稳定运行，而且能够有效抑制泡沫的重新产生，确保长时间的稳定性。
- 2.适用于各种水处理过程，包括废水处理、工业水处理、饮用水处理等，能在不同环境和条件下发挥作用；
- 3.少量使用即可达到理想的消泡效果，降低使用成本，提高经济性；
- 4.高效配方，少量添加，即可实现显著的消泡效果，有效降低生产成本；
- 5.与水处理过程中常见的化学品和添加剂兼容，不会影响其他水处理剂的效果，也不会对水质造成负面影响；
- 6.使用后不会留下油腻或不溶物，确保水体清洁，不影响后续处理；
- 7.采用环保配方，不含有害物质，符合环保要求，对人体和水质无毒害。

使用效果



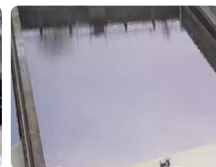
使用前



使用后



使用前



使用后

适用范围

适用于PCB流程，化工，电镀，印染，造纸，医药，水性油墨，陶瓷分切，钢板清洗，铝业加工，各种污水处理及工业水体体系消泡和抑泡。防止泡沫对水处理设备和工艺的干扰，通过快速破坏泡沫结构，消泡剂确保水处理系统的稳定运行，确保生产过程的顺畅进行。

▶ 客户使用案例



污水厂



化工厂



漂洗池



纺织厂



电镀厂



印刷厂



发电厂



造纸厂

【使用方法】

JC-10消泡剂原液1：20-30倍水稀释使用。

悬浮剂

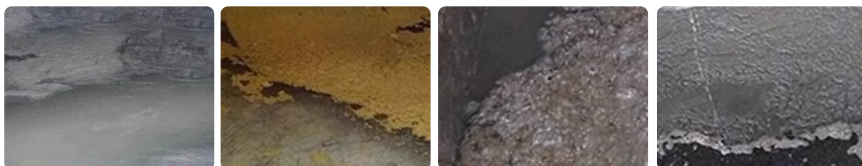


品名	悬浮剂	
型号	JC-332A	JC-332B
外观	无色至微白液体	无色透明粘稠液体
PH (原液)	2~3	6~8
气味	微弱气味	
储存条件	储存在阴凉, 及通风良好处。	

产品特点

- 1.有效防止漆渣沉积, 使污染物均匀悬浮在水中, 便于后续分离和处理;
- 2.在循环水中易于扩散并与污染颗粒结合, 提高漆渣的分离效率;
- 3.适用于溶剂型涂料、水性涂料以及多种涂装工艺中的循环水处理, 兼容性强;
- 4.不与涂装系统中的漆料或其他助剂发生化学反应, 长期使用效果稳定;
- 5.成分环保无毒, 符合行业环保标准, 对操作人员和环境无害。

使用效果



适用范围

悬浮剂广泛应用于汽车制造、家电行业、机械设备喷涂、航空航天、船舶制造等领域的涂装工艺中, 主要用于喷涂循环水处理和落漆管理。在涂装车间中, 悬浮剂通过改善循环水中的污染物分离效果, 使漆渣颗粒保持悬浮或均匀分布, 提高漆渣分离效率, 避免沉积堵塞设备, 保障设备的稳定运行, 同时降低废水处理成本, 是现代工业涂装不可或缺的重要助剂。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案

▶ 客户使用案例



汽车涂装



家电涂装



航天涂装



轮船涂装



金属涂装



建材涂装



塑料涂装



自动涂装线

【使用方法】

悬浮剂用于涂装循环水处理和落漆处理的化学药剂。该产品是采用美国在国际上领先的技术生产的新一代著名环保产品，已行销各产业涂装系统，效果非常显著。

该系列产品为双组份，由A剂和B剂组成。A剂与B量剂配合使用，两者1:1。按水帘柜中所盛水的总重量，按2.5-3千克/吨水比例计算用量，为了使药剂达到最佳处理效果，需用NaOH调整喷漆循环水的PH值至8-9。

药剂用量：

A剂的用量与喷漆量有关，取决于油漆的种类、油漆的过喷量、涂装循环水系统、停留时间、除渣设备及其它的要求。一般对于粘性较大的油漆A剂的用量要加大，粘性不大比较沉的油漆B剂的用量加大。请根据系统要求和试验的结果确定您合适的用量。

氨氮去除剂



品名	氨氮去除剂
型号	JC-MA05
外观	淡黄色液体
气味	微弱气味
储存条件	储存在阴凉，及通风良好处。
PH (原液)	10±1

产品特点

- 1.反应速度快，大幅缩短了处理流程，降低处理成本；
- 2.产品易于添加和使用，具有良好的可操作性；
- 3.投加后使废水中的氨氮部分生成不溶于水的氨氮、二氧化氮、一氧化氮及水；
- 4.去除效率高，具有添加量少而溶解度高的特点；
- 5.该产中的催化成分交废水中离子状态的氨氮转化成游离状态并有辅助去除COD及脱色效果。

使用效果



适用范围

氨氮去除剂广泛用于污水处理厂、印染、食品、化工、造纸、电镀、养殖、阳极氧化、制药等废水氨氮去除以及城镇生活污水的净化处理。可用于各类工业废水，包括油墨、包装印刷、汽车配件、机械、喷漆、表面处理、涂料、油漆、电镀、造纸、食品、印染、漂染、制革等废水处理工艺。

本产品适用于中低浓度的氨氮处理(一般是100mg/L以内),直接在后端投加，无需温凝沉淀，也不会产生絮状物。

▶ 客户使用案例



纺织行业



电镀行业



石油化工



食品行业



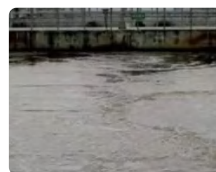
造纸厂



制药厂



工业污水



生活污水

【使用方法】

按体积比计量，染料废水:氨氮去除剂=20:3

- 1、先往计量好体积的染料废水中加除色剂，开通曝气搅拌或机械搅拌15分钟，让染料废水中染料充分氧化去除；
- 2、再静置3-4个小时，使其达到淡黄色液体；
- 3、再往其中添加硝酸，加入的比例为上述液体的1/5。

杀菌灭藻剂



品名	杀菌灭藻剂
型号	JC-M63
外观	透明液体
气味	微弱气味
储存条件	储存在阴凉，及通风良好处。
PH (原液)	8~9

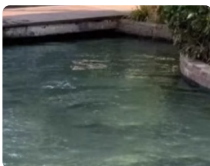
产品特点

- 1.对多种常见水中有害微生物（如细菌、真菌、藻类等）具有优异的杀灭效果，适用于不同类型的水质，能够处理多种病原菌和藻类；
- 2.能够迅速发挥作用，控制水体中菌类和藻类繁殖、粘泥生长，见效快，减少水处理的时间；
- 3.在一定时间内保持抑制作用，防止微生物和藻类的再次滋生，保持水体清洁；
- 4.采用环保、安全的配方，参照使用剂量，不会对水体造成二次污染或破坏生态系统；
- 5.适应多种水质条件，包括高温、酸碱度变化大的环境中稳定发挥作用。

使用效果



使用前



使用后



使用前



使用后

适用范围

杀菌灭藻剂广泛应用于水处理、工业循环冷却水、游泳池、养殖业和污水处理等领域，通过氧化、还原或化学反应，破坏微生物的细胞膜、细胞壁或蛋白质，导致细胞失去功能或死亡。该产品在很多工厂需求较大，包括水处理厂、工业循环水、工业蓄水池、景观池、冷却水塔、中央空调系统、纸浆与造纸厂、化工厂、食品饮料加工厂、水产养殖厂、制药厂以及纺织厂等。

▶ 客户使用案例



冷却水塔



喷泉景观



污水处理



工业蓄水池



水循环系统



中央空调



发电厂循环水

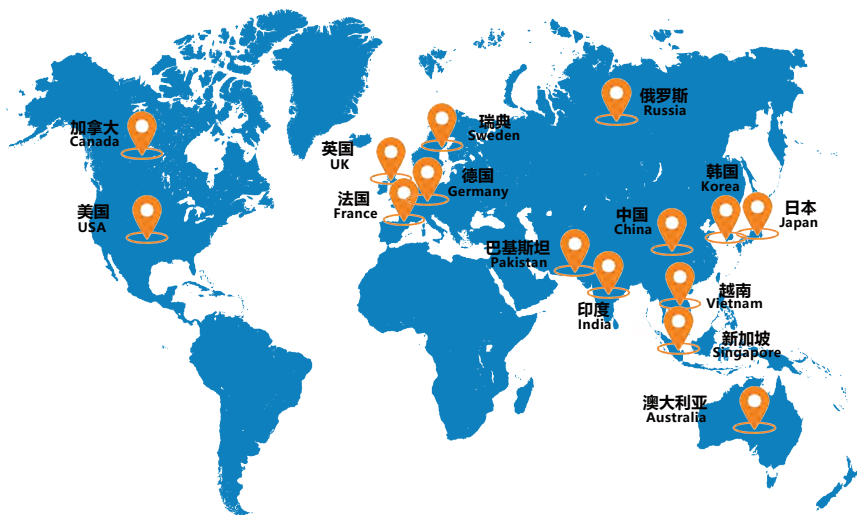


养殖水池

【使用方法】

- 1.根据杀菌灭藻剂的说明书，按照水质、水量和池体面积的比例进行配比，一般来说1升杀菌灭藻剂可以处理10-20立方米的水体；
- 2.确认池水 pH 值为7.2-7.6之间，并将水循环器开启。杀菌剂应该在水温在20以上时使用，而且最好在太阳落山后使用；
- 3.将剂量适量的杀菌灭藻剂均匀地倒入池水中，一般情况下需要将杀菌剂分次添加，每次可以加入一半的剂量，并在加入后混合；
- 4.根据按照剂量使用的时间间隔，每隔2-3天检查一次水质，确保池水中有足够的杀菌剂；
- 5.水体中的杀菌剂浓度在4-6小时后开始稳定，因此处理后第一次添加杀菌剂后有必要过滤一下，着重反复几次；
- 6.注意杀菌剂的使用量不宜过量，否则会影响人体健康，同时也可能对水生动植物产生不利影响，要严格按照剂量使用。

为全球客户提供专业的表面处理解决方案



✉ : zhengjiping@jichuan-chemical.com

☎ : (+86)138 2921 5664/136 3179 8281

🌐 : www.jichuan-chemical.com

🏠 : 广东省东莞市松山湖元昇数谷1栋B单元3A层