

www.yosehue.com



深圳市永盛辉实业有限公司

地址：深圳市宝安区石岩镇水田社区宝石东路38号

电话：0755-27647107 传真：0755-27647109

邮箱：sales@yosehue.com

惠州市永盛辉实业有限公司

地址：惠州市惠阳区永湖镇鸿海精细化工基地福地村

电话：0752-3731927 传真：0752-3731926

邮箱：sales@yosehue.com



深圳 惠州 上海 泉州

# 前处理剂

## PRETREATING AGENT



## 公司简介 | About us

永盛辉(Yosehue)1996年创立于深圳，是国家级高新技术企业、广东省名牌企业；公司致力于成为多元多彩的涂料创新专家，20多年来专注为华为、联想、华硕、闻泰、龙旗、美的、格兰仕、三星、思科、诺基亚、BOSE等国内外知名品牌企业提供涂料及表面处理产品、技术及解决方案。

公司现有员工近300人，多个生产基地及服务中心，其中惠州基地占地面积近100亩，年产能3万吨，拥有华南地区最先进的油漆/水性漆和粉末涂料自动生产线。公司分别与中南大学、清华大学深圳研究院联合展开校企合作及科研攻关，以雄厚的技术底蕴为客户提供多元、快速、定制化的服务。

公司拥有多元的产品系列，涵盖水性涂料、溶剂型涂料、粉末涂料及配套前处理剂，产品应用覆盖手机、电脑、穿戴类电子产品、通讯设备、家用电器、安防器材、交通设备及建筑型材/钢结构等众多领域。





## 前处理剂产品

清洗剂系列

皮膜剂系列

脱漆剂系列

切削液系列

污水处理剂系列

P R E T R E A T I N G   A G E N T

前处理剂产品广泛应用于钢铁、合金钢、冷轧板、热轧板、镀锌板、铝及铝合金等金属基材的喷漆、喷塑、喷粉前的防锈处理及附着力增强处理。

# 清洗剂系列

PRETREATING AGENT



## 产品介绍

### 产品说明

用于涂装前处理，可除去金属表面附着的各种污物，并在金属表面生成一层均匀、致密的保护膜，从而提高金属表面与涂膜的附着力，保护金属不受腐蚀破坏。



### 产品应用

- 1、广泛应用于汽车、摩托车、自行车、童车、电器、玩具、灯饰、家具等五金制品；在粉末、油漆、电泳漆等涂装前的表面处理。
- 2、适合钢铁、铝、锌、铜、不锈钢等各种金属材料。
- 3、根据相应材料及条件适合于浸泡、游浸、喷淋、擦拭等各种作业方式。



## 产品指标

型号	名称	用途	添加量	使用温度	处理时间
SH-Z0009	除锈剂	用于钢铁或合金类工件表面除锈或去氧化皮，使用寿命长、效果稳定	8~20%	常温使用	1-5分钟
SH-Z0068	防锈剂	用于工件在除油除锈之后的工序之后防锈，其有效防锈时间为72小时之内	0.5~3%	常温浸泡	3分钟
SH-Z0007	除油粉	用于钢铁类金属工件表面的中高温除油脱脂，尤其适合电镀前的化学除油	3~5%	60-100°C	3-10分钟
SH-Z0020	除油剂	用于金属工件表面常温下除油脱脂，与各种酸、除油粉配合使用则效果更佳	2~5%	常温-45°C	3-10分钟
SH-Z0143	冷脱精	用于金属工件表面常温下除油脱脂，与其它除油粉类配合使用则效果更佳	1-3%	常温-45°C	3-10分钟
SH-Z0020B	脱脂剂	用于金属工件表面常温下除油脱脂，渗透力强、除油速度快，与除油粉配合使用则效果更佳	2~5%	常温-45°C	3-10分钟
SH-Z0028	除油粉	用于锌及其合金类金属工件表面的常温至中温除油脱脂，适合浸泡、喷淋等各种工艺使用	2~5%	常温-60°C	3-8分钟
SH-Z0020E	脱脂剂	用于金属工件表面加温除油脱脂，与其它除油粉类配合使用则效果更佳	2~5%	常温-55°C	3-10分钟
SH-Z0020D	脱脂剂	用于金属工件表面常温下除油脱脂，与其它除油粉类配合使用则效果更佳	2~5%	常温-55°C	3-10分钟
SH-Z0032	除油粉	用于钢铁、铝材类金属工件表面喷淋式的除油脱脂，其操作简单、使用方便、可单剂使用	3~5%	常温-60°C	1-3分钟
SH-Z0028T	强效除油粉	用于钢铁、铝材等金属工件表面常温或加温除油脱脂，其除油效果好、速度快	2~5%	常温-60°C	3-10分钟
SH-Z0028B	无磷除油粉	用于钢铁、铝材等金属工件表面的除油脱脂，适合游浸式处理使用	3~5%	常温-60°C	5-25分钟
SH-Z0033	酸性除油粉	配合硫酸、磷酸使用，用于钢铁类除油、除锈二合一	2%	常温-60°C	3-10分钟
SH-ZO116B	酸性脱脂剂	用于铝及其合金工件表面脱脂、表调两者同时进行的二合一处理剂	8~10%	常温使用	3-10分钟
SH-Z00043	电解除油粉	用于铝、锌合金类等金属工件表面在化学除油脱脂后、电镀前的电解除油	4-8%	常温-50°C	1-5分钟
SH-Z0019A	除蜡剂	用于金属制品及有机玻璃等工件表面除蜡，配合超声波加温使用则效果更佳	20%	常温-80°C	3-10分钟
SH-Z0020C	脱脂剂	用于各种金属工件表面喷淋式除油脱脂，与其它酸或碱性除油粉配合使用则效果更佳	2~5%	常温喷淋	1-3分钟

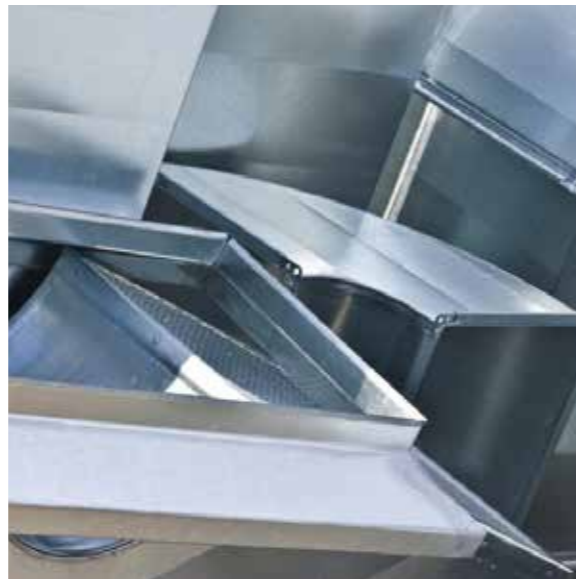
# 皮膜剂系列

PRETREATING AGENT

## 产品介绍

### 产品说明

用于涂装前处理，可除去金属表面附着的各种污物，并在金属表面生成一层均匀、致密的保护膜，从而提高金属表面与涂膜的附着力，保护金属不受腐蚀破坏。



### 产品应用

- 1、广泛应用于汽车、摩托车、自行车、童车、电器、玩具、灯饰、家具等五金制品；在粉末、油漆、电泳漆等涂装前的表面处理。
- 2、适合钢铁、铝、锌、铜、不锈钢等各种金属材料。
- 3、根据相应材料及条件适合于浸泡、游浸、喷淋、擦拭等各种作业方式。

## 产品指标

型号	名称	用途	添加量	使用温度	处理时间
SH-Z0017	锌系磷化剂	用于钢铁、锌类及其合金类工件表面防腐及涂装底层，其抗腐蚀能力好、性能稳定，适合各种工艺使用	0.3%	常温-45℃	2-10分钟
SH-Z0017Y	锌系磷化剂	用于钢铁、锌类及合金类工件表面防腐及涂装底层，膜层均匀细致，适合质淋、浸泡等各种工艺使用	5~8%	常温使用	2-10分钟
SH-Z0014	锌系磷化剂	用于钢铁、锌合金等工件的涂装底层，膜层致密、均匀，适合喷铁氟龙涂料时使用	5%	常温使用	8-15分钟
SH-Z0017B	铁系磷化剂	用于钢铁、锌及其合金类工件表面防腐及涂装底层，操作简单、使用方便，适合喷淋、浸泡等各种工艺使用	3~5%	常温使用	2-15分钟
SH-Z0017C	锌钙系磷化剂	用于钢铁表面防腐及涂装底层	10-12%	60-65℃	10-15分钟
SH-Z0013A	铝皮膜	用于铝及铝合金表面成膜防腐及涂装底层，具耐高温性强，膜层基本无色	5%	常温使用	1-10分钟
SH-Z0013B	铝皮膜	用于铝及铝合金表面成膜防腐及涂装底层，膜层呈浅黄色	5%	常温-50℃	5-10分钟
S-W009	胶钛表调剂	用于钢铁、锌及其合金类金属工件磷化前表面调整活化，使磷化成膜均匀、速度快、减少磷化沉渣	0.2%	常温使用	0.5-1分钟
S-W009A	胶钛表调剂	用于钢铁、锌及其合金类金属工件磷化前表面调整活化，特别适应大面积的工件	0.2%	常温使用	0.5-1分钟
S-W009B	表调剂	用于钢铁类和锌、铝合金类成膜前表面调整、活化、使工件成膜均匀、速度快	0.5~2%	常温使用	1-2分钟
S-W009C	铝表调剂	用于铝及其合金类成膜前表面活化、去除氧化皮及表面调整，使工件成膜均匀、色泽亮丽	5~8%	常温使用	3-10分钟
SH-Z0017E	磷化剂	用于钢铁、锌及其合金类工件表面涂装前防腐及涂装底层，防腐能力强使用简单，适合各种工艺使用	3~5%	常温使用	25分钟
SH-Z0013C	铝皮膜剂	用于铝及铝合金表面成膜防腐及涂装底层，具防腐能力强，膜层呈绿色	5%	常温使用	8分钟
SH-Z0013D	铝皮膜剂	用于铝及其合金类工件表面防腐及作为涂装底层	5~8%	常温使用	3-10分钟
SH-Z0013F	铝皮膜剂	用于铝及摩托车发动机壳等工件表面防腐及涂装底层，防腐能力强，适合多种工艺处理使用	4-6%	常温使用	2-8分钟
SH-Z0224	硅烷处理剂	用于钢铁、锌类及其合金类工件表面防腐及涂装底层，其抗腐蚀能力较好、性能稳定，适合各种工艺使用	5%	常温使用	0.5-3分钟
SH-Z0130	陶化剂	用于钢铁、锌板、铝材表面生产杂合难溶的纳米级陶化转化膜，提高涂料的附着力，抗冲击力	1-5%	常温-40℃	0.5-5分钟

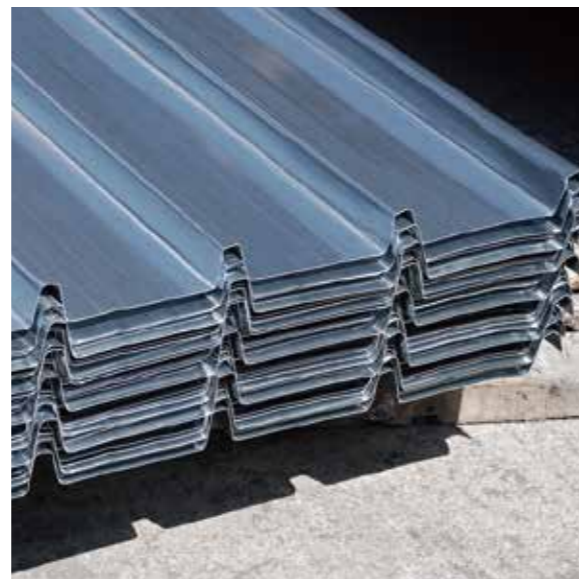
# 脱漆剂系列

PRETREATING AGENT

## 产品介绍

### 产品说明

脱漆剂是由芳香族化合物,高溶解力溶剂配合而成液体, 具有极强的溶解漆膜的能力, 脱漆剂速度快, 效率高, 可去除的涂层种类范围较宽, 适用于醇酸、硝基、聚脲醛橡胶型乙烯、环氧、聚酯、聚氨酯等各种油漆, 外墙涂料、粉末喷涂、涂层的脱除, 去漆能力极强, 本品与国外同类产品相比, 脱漆效果相同, 脱漆时间可节省20%左右。



### 产品应用

- 1、广泛应用于汽车、摩托车、自行车、童车、电器、玩具、灯饰、家具等五金制品; 在粉末、油漆、电泳漆等涂装前的表面处理。
- 2、适合钢铁、铝、锌、铜、不锈钢等各种金属材料。
- 3、根据相应材料及条件适合于浸泡、游浸、喷淋、擦拭等各种作业方式。



## 产品指标

型号	名称	用途	使用方法
SH-Z0073	脱漆剂	用于电解料工件表面喷涂不良脱漆, 对金属表面无腐蚀, 使用安全性好	原液常温浸泡, 处理时间10-20分钟
SH-Z0059	脱漆剂	用于压铸铝工件表面喷涂不良脱漆, 对金属表面无腐蚀, 使用安全性好, 对电解料腐蚀较小	原液常温浸泡, 处理时间5-10分钟
SH-Z0058	脱漆剂	用于各种金属表面不良脱漆, 有烟腐蚀强	原液常温浸泡, 处理时间0.1-5分钟
SH-Z0131	脱漆剂	用于钢铁工件表面喷涂不良脱漆, 对金属表面腐蚀大	原液常温浸泡, 处理时间0.1-5分钟
SH-Z0122A	脱漆剂	用于钢铁表面的脱粉, 对金属表面无腐蚀	原液常温浸泡, 处理时间0.1-5分钟
SH-Z0122B	脱漆剂	用于钢铁表面的脱粉, 对金属表面无腐蚀	原液常温浸泡, 处理时间2-15分钟

# 切削液系列

PRETREATING AGENT



## 产品介绍

### 产品说明

用于涵盖金属加工液、新材料加工液和精密金属加工等，为国内金属和新材料加工液提供一站式解决方案。不含矿物油的全合成加工液，与水混合呈透明色高透明度、高清洁性、低泡、生物稳定，试用轻工负荷机械加工和各种研磨加工。



### 产品应用

- 1、冷却作用：带走刀具和机床的热量。
- 2、清洗作用：对切屑、铁粉、磨屑、油污、砂粒等杂质可有效去除。
- 3、润滑作用：减少刀具工件外表之间发生摩擦，改进工件外表的粗糙度。
- 4、防锈作用：防止工件腐蚀生锈的问题。



## 产品指标

型号	名称	用途	添加量	处理温度	处理时间
SH-Q0001	全合成切削液	主要是用在铸铁切削加工，或者磨削上	5%	常温-45°C	视加工情况而定
SH-Q0002	全合成水溶性切削液	主要是用在铝材或其它金属表面的切削加工，或者磨削上	5~8%	常温-45°C	视加工情况而定
SH-Q0003	不锈钢微乳切削液	用于不锈钢、碳钢、合金钢、铸铁等黑色金属的车、磨、铣、刨、钻孔、攻丝等加工	5%	常温-45°C	视加工情况而定
SH-Q0004	铜加工切削液	用于铜及其合金车削，铣削，磨削，镗削，磨削，珩磨，钻孔和攻丝等加工工艺	3~5%	常温-45°C	视加工情况而定
SH-Q0005	半合成切削液	各类黑色金属和有色金属的车、磨、铣、钻及攻牙等加工	5-10%	常温-45°C	视加工情况而定

# 污水处理剂系列

PRETREATING AGENT



## 产品介绍

### 产品说明

供应企业污水处理过程中所需的各种药剂产品，提供在污水处理中产生的各种问题的解决方案，节约在此过程中资源消耗，为企业的环保达标保驾护航。



### 产品应用

- 1、广泛应用于企业污水处理系统。
- 2、广泛应用于喷涂车间水帘柜中漆渣分离。
- 3、广泛应用于废气的收集和分离。



## 产品指标

型号	名称	PH值	用途	使用方法
SH-Z0186A	漆雾凝聚剂	5-7	应用于喷漆房，使水与油性涂料能彻底分离消粘，便于清理	2-5%使用 至油水分离为止
SH-Z0186B	漆雾悬浮剂	5-7	应用于喷漆房，使油渣能悬浮于水面，便于清理	2-5%使用 至油渣上浮为止
S-W099	聚合氧化铝	5-7	应用于生活用水，城市污水和工业废水的净化处理	1%使用 视水质而定
S-W020	聚丙烯酰胺	5-7	高分子絮凝剂，具有在颗粒间形成更大的絮体以产生巨大的表面吸附作用	0.01%使用 视污水脏污程度而定