

不锈钢钝化液盐雾126小时盐雾测试

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 不锈钢钝化液盐雾126小时盐雾测试 |
| 公司名称 | 陕西宸宇佳业新材料科技有限公司 |
| 价格 | 16.00/KG |
| 规格参数 | 品牌:宸宇佳业 型号:CY-102 产地:陕西西安 |
| 公司地址 | 陕西省西安市未央区 |
| 联系电话 | 029-81631787 18391827107 |

产品详情

不锈钢钝化液如何处理能够达到盐雾126小时呢?

不锈钢钝化液介绍详情使用说明 其钝化机理主要可用薄膜理论来解释，即认为钝化是由于金属与氧化性介质作用，作用时在金属表面生成一种非常薄的、致密的、覆盖性能良好的、能坚固地附在金属表面上的钝化膜。这层膜成独立相存在，通常是氧和金属的化合物。它起着把金属与腐蚀介质完全隔开的作用，防止金属与腐蚀介质直接接触，从而使金属基本停止溶解形成钝态达到防止腐蚀的效果。

适用材料不锈钢钝化液CY-102适用于所有200和300系列不锈钢。

江苏某厂客户有一款SUS304材质要求达到中性盐雾测试580小时的标准难住了客户。后来客户经过网上了解到我司是主要做表面处理的，特别是不锈钢系列的钝化更是以优异的。经过沟通对方应要求把304材质冲压件寄过来，由于SUS304材料属于奥氏体不锈钢，根据该产品的制造工艺情况分析，我们工程师推断可能是在经过高速冲压后，金相组织发生了晶体断裂或金相组织变化。也就是说材料在某种意义上说已经不完全属于奥氏体了。因此，我们采用不锈钢钝化完整工艺进行钝化处理。结果却如分析的那样出意料的好。下面和大家简单的介绍下具体的处理经过：

钝化过程：首先冲压件该在经过冲压等加工后，工件表面有轻微的油污，因此进行步：工件特性产品平整无死角，但产品表面颜色不统一，外观上就不美观。结合技术员介绍的产品运用以及要求，我采用了如下工艺

步：除油，用CY-402（强力除油剂）产品表面有严重油污，必需处理，加温70-80度，1:8兑水使用

第二步：过水

第三步：清洗，用CY-206(不锈钢快速清洗剂)原液浸泡5-10分钟即可。

客户产品是用于厨卫上面及材质是SUS304，颜色要求统一美观，经过酸洗处理后产品就能达到其要求。

第四步：过水

第五步：钝化处理，CY-102.原液浸泡15-30分钟

第六步：过水

第七步：中和处理，

第八步：过水(流动水)要做到清洗干净。

第九步：烘干包装就行了。

进行盐雾测试通过580小时，目前客户相当满意处理结果并达成交易。