

铜抛光钝化 械植金属材料 铜抛光钝化厂

产品名称	铜抛光钝化 械植金属材料 铜抛光钝化厂
公司名称	东莞市械植金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间
联系电话	15118224353

产品详情

钝化前除氧化皮清洗工艺不可少

如果铜件在钝化处理前表面已经氧化变色，森源建议一定要先用铜材酸洗液（也叫铜材化学抛光液）浸泡清洗干净后，方可进行钝化处理。氧化皮覆盖在铜件表面，不利于钝化膜的完成，并且氧化物还对铜材钝化液造成污染，影响钝化效果。铜抛光钝化

铜钝化后浸泡3分钟纯净水

铜钝化时间到了，取出铜件用清洗冲洗干净后，需要在浸泡三分钟纯净水。因为自来水中含有氯离子（消毒粉）会附着在工件表面，从而破坏已形成的钝化膜，铜抛光钝化厂，这样工件就会被腐蚀生锈，所以一定要用纯净水浸泡后方可烘干，包装。铜抛光钝化

铜钝化主要是原理是什么？

钝化

用途：对不锈钢酸洗钝化，清除各类油污、锈、氧化皮、焊斑等污垢，处理后表面变成均匀银白色，大大提高不锈钢抗腐蚀性能，适用于各种型号不锈钢零件、板材及其设备。

特点：操作简单，使用方便、经济实用，铜抛光钝化厂家，同时添加了缓蚀剂、抑雾剂，防止金属出现过腐蚀和氢脆现象、抑制酸雾的产生。特别适用于小型复杂工件，不适合涂膏的情况，优于市场同类产品。

根据不锈钢的材质和氧化皮严重程度不同，铜抛光钝化公司，可以用原液或按1：1~4的比例加水稀释后使用；铁素体、马氏体和镍含量低的奥氏体不锈钢（如420、430、200、201、202、300、301等）稀释后使用，镍含量较高的奥氏体不锈钢（如304、321、316、316L等）用原液浸泡；一般常温或加热到50~60度后使用，浸泡3-20分钟或更长时间（具体时间和温度用户根据自己的试用情况确定），至表面污垢完全清除，成均匀银白色，形成均匀致密的钝化膜为止，处理完成后取出，用清水冲洗干净，再用碱水或石灰水冲洗中和。

在哪些情况下才需要进行铜抛光及防锈处理

随着科学技术的日新月异，铜的应用范围在拓宽，铜抛光钝化，铜在医学、生物、超导及环境方面开始发挥作用。在工业上也有着广泛的用途。然而，由于铜属于比较容易氧化的有色金属。因此，通常都需要进行铜抛光及防锈处理来达到延长和抑制其腐蚀的目的。

铜抛光钝化

黄铜防氧化简单方法|解析环保黄铜钝化工艺、黄铜钝化剂的优势黄铜，耐磨性强，常用于制造阀门、水管、空调内外机连接管、散热器、螺母、水表等。

铜抛光钝化-械植金属材料-铜抛光钝化厂由东莞市械植金属材料有限公司提供。东莞市械植金属材料有限公司为客户提供“不锈钢清洗除油,电解,等离子抛光,化学抛光,酸洗,钝化加工”等业务，公司拥有“械植”等品牌，专注于工业制品等行业。，在东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：肖小姐。