

全自动滚筒式钝化生产线

产品名称	全自动滚筒式钝化生产线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动滚筒式钝化生产线硝酸溶液单用于清除游离铁和其它金属污物是有效的，但对清除氧化铁皮，厚的腐蚀产物，回火膜等无效，一般应采用HNO₃+HF溶液，为了方便与操作安全，可用氟化物代替HF。单HNO₃溶液可不加缓蚀剂，但HNO₃+HF酸洗时，需要加Lan-826。使用HNO₃+HF酸洗，为防止腐蚀，浓度应保持5:1的比例。温度应低于49℃，如过高，HF会挥发。对钝化液，HNO₃应控制在20%-50%之间，根据电化学测试，HNO₃浓度小于20%处理的钝化膜质量不稳定，易产生点蚀，但HNO₃浓度也不宜大于50%，要防止过钝化。全自动滚筒式钝化生产线用一步法处理除油酸洗钝化，虽然操作简便，节省工时，但该酸洗钝化液(膏)中会有侵蚀性HF，因此其终保护膜质量不如多步法。酸洗过程中允许在一定范围内调整酸的浓度、温度与接触时间。随着酸洗液使用时间的增长，注意酸浓度和金属离子浓度的变化，应注意避免过酸洗，钛离子浓度应小于2%，否则会导致严重的点蚀。一般来说，提高酸洗温度会加速与改善清洗作用，但也可能增加表面污染或损坏的危险。

全自动滚筒式钝化生产线不锈钢敏化条件下酸洗的控制

某些不锈钢由于不良热处理或焊接造成敏化，采用HNO₃&HF酸洗可能会产生晶间腐蚀，由晶间腐蚀引起的裂缝在运行时，或清洗时，或随后加工中，能够浓缩卤化物，而引起应力腐蚀。这些敏化不锈钢一

般不宜用HNO₃+HF溶液除鳞或酸洗。在焊后如进行这种酸洗，应采用低碳或稳定化的不锈钢。

全自动龙门式钝化生产线不锈钢与碳钢组合件的酸洗

对不锈钢与碳钢组合件(如换热器中不锈钢管子、管板与碳钢壳体)，酸洗钝化若采用HNO₃或 HNO₃+HF会严重腐蚀碳钢，这时应添加合适的缓蚀剂如Lan-826。当不锈钢与碳钢组合件在敏化状态下，不能用HNO₃+HF酸洗时，可采用羟基乙酸(2%)+甲酸(2%)+缓蚀剂，温度93℃，时间6h或EDTA铵基中性溶液+缓蚀剂，温度:121℃，时间:6h，随后用热水冲洗并浸入10mg/L氢氧化铵+100mg/L联氨中。

全自动滚筒式钝化生产线折叠后处理

不锈钢工件经酸洗和水冲洗后，可用含10%(质量分数)NaOH+4%(质量分数)KMnO₄的碱1生高锰酸盐溶液在71~82℃中浸泡5~60min，以去除酸洗残渣，然后用水冲洗，并进行干燥。不锈钢表面经酸洗钝化后出现花斑或污斑，可用新鲜钝化液或较高浓度的硝酸擦洗而消除。终酸洗钝化的不锈钢设备或部件应注意保护，可用聚乙烯薄膜覆盖或包扎，避免异金属与非金属接触。对酸性与钝化废液的处理，应符合国家环保排放规定。如对含氟废水可加石灰乳或氯化钙处理。钝化液尽可能不用重铬酸盐，如有含铬废水，可加硫酸亚铁还原处理。全自动滚筒式钝化生产线酸洗可能引起马氏体不锈钢氢脆，如需要可通过热处理去氧(加热至200℃保温一段时间)。