

# 自动滚筒式钝化设备

产品名称	自动滚筒式钝化设备
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区大浪街道同胜社区三合华侨新村11号7层A7
联系电话	0755-27524017 15817282530

## 产品详情

效，一般应采用HNO<sub>3</sub>+HF溶液，为了方便与操作安全，可用氟化物代替HF。单HNO<sub>3</sub>溶液可不加缓蚀剂，但HNO<sub>3</sub>+HF酸洗时，需要加Lan-826。使用HNO<sub>3</sub>+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，HNO<sub>3</sub>应控制在20%-50%之间，根据电化学测试，HNO<sub>3</sub>浓度小于20%处理的钝化膜质量不稳定，易产生点蚀，但HNO<sub>3</sub>浓度也不宜大于50%，要防止过钝化。全自动滚筒式钝化设备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。全自动滚筒式钝化设备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HNO<sub>3</sub>&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HNO<sub>3</sub>+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。全自动龙门式钝化设备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HNO<sub>3</sub>或 HNO<sub>3</sub>+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HNO<sub>3</sub>+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。全自动滚筒式钝化设备折叠后处理 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)KMnO<sub>4</sub>的碱1生高锰酸盐溶液在71~82℃中浸泡