

# 不锈钝化液 凯盟钝化液厂家货源 400系列不锈钢钝化液 提高抗盐雾能力 防腐蚀防氧化

产品名称	不锈钝化液 凯盟钝化液厂家货源 400系列不锈钢钝化液 提高抗盐雾能力 防腐蚀防氧化
公司名称	凯盟（苏州）防锈材料有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	品牌:凯盟 型号:ID4000-2W 包装规格:25KG/桶
公司地址	苏州市相城区富元路799号
联系电话	18306172498 15370189703

## 产品详情

### 凯盟钝化系列

#### 不锈钝化液（ID4000-2无）

#### 产品简介

凯盟不锈钝化液 ID4000-2 无 属于原 ID4000 的升级配方系列产品。本品基于羟亚基有机酸为基本，复合有机类胺盐和优质缓蚀剂复合而成，与老版产品相比，本品剔除了易引起工件表面产生红色附着物的成份，溶液清彻、透亮。钝化成膜速度更快、更致密，可有效保证钝化过程中不会破坏工件原色泽和改变工件尺寸，有效提高不锈钢工件抗盐雾能力。

#### 特性与优点

成膜速度快，仅需 15-20 分钟即可形成完整的耐蚀膜

酸度较低，可满足市场上各类不锈非标材质的钝化，不易引起变色

较老产品相比，经本品钝化后的工件耐蚀能力更强

本品广泛适用于国标 1Cr 13、2Cr 13、3Cr 13、SUS416、430、SUS420F 等材料的钝化处理，通用性强

#### 应用范围

广泛应用于各类 SUS400 系列国标与非标不锈钢的钝化处理，特别适用于精密小、复杂件、大面积钝化处理。如螺丝、轴销、精密机械传动件、通讯器材及其它紧固件等。

典型性质

凯盟

不锈钢钝化液 ID4

000-2

无

典型数据

测试标准

密度 ( 20 )

$1.04 \pm 0.03$

比重计

外观

无色透明液体

目视

酸度 PT

5~10PT

滴定法

## 使用方法

初次使用本品者请详读物质安全数据 MSDS 说明，无经验者在专业人士指引下使用，小批量试作合格再批量生产。

本品为原液使用，温度为 60~85 。

将表面清洁无油的工件置于本品中浸泡 15~20 分钟后，用清水漂洗干净，然后再放到配位处理剂中（温度为 60~70 ）浸泡 15 分钟后取出，用清水冲洗干净、再用纯净水浸泡 1~2 分钟后烘干即可包装。

若工件形状复杂，钝化后难以冲洗干净的情况，建议在泡纯水工艺前增加使用 2~5%NaOH/NaCO<sub>3</sub> 溶液中和 1~2 分钟，再将工件冲洗干净再泡纯水，效果更佳。

## 常规工艺流程

待处理工件---除油脱脂--过清水---钝化--流动清水漂洗---配位处理---过清水---泡纯净水---烘干或晾干  
注：工艺流程可根据实际情况增减

## 槽液维护

在钝化过程中，由于钝化液长期处于高温状态因此钝化液中氧化剂会不断消耗以及工件携带物的影响，钝化液的密度会随着这些因素的产生而有所变化，正常溶液密度约为 1.04 ，若大于 1.07 说明溶液浓度偏高，应及时向钝化液中补充少量水份使溶液的密度达到工艺指标范围内。密度小于 1.01 时则相反蒸发少量水份，调整密度到工艺范围。同时每次调整完溶液密度后，必须及时检测溶液的酸度，若酸度小于指标范围，则需添加 4000-2 无新液，调回酸度值。ID4000-2 无的消耗量主要取决于工件的处理表面积和携带损耗，本品消耗

量为：0.2-0.3Kg/m<sup>2</sup>。

## 溶液的老化失效

实践证明：工作液经过长期使用，当溶液中杂质含量达到极限  $Fe^{3+} > 6g/L$  时，钝化性能急剧降低。不管如何补加新液，钝化效果难以满足要求，这时应倒掉槽液更换新液。

## 质量指标检验方法:

密度测量：用量程为 1.0- 1.1 的精密比重仪，精度为  $\pm 0.01$  可直接测量，或用量程为 1.0- 1.1 的精密密度计测量。酸度测量：吸取本液 1ml 于 250ml 锥形瓶中，加入纯水 80ml 稀释，滴入 0.5%酚酞指示剂 5 滴，用标准 0.1mol/L 的 NaOH 滴定至淡红色.记录耗用量 Nml ，即酸度为 N PT。

酚酞指示剂的配制方法：取 0.5g 酚酞，用乙醇（80%以上）溶解，并稀释至 100mL ，无需加水。钝化质量检查

## 盐雾测试

依据 QQ-

P-35B 要求采用 5%NaCl 溶液连续喷雾测试，根据生锈的时间长短来鉴定钝化膜质量的好坏

## 健康与安全

根据资料显示，本产品在使用过程中应避免与皮肤和眼睛接触。如接触应及时用大量清水冲洗干净，严重者及时送医治疗。

本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表(MSDS)提供的指引。除指定的用途外，本品不应用于其它用途。如需处理用过的产品，请注意保护环境。

## 注意事项

碳含量太高或热处理工艺不当造成工件金相组织疏松的工件采用标准工艺处理时会有发黑的现象。这时 建议可适当降低温度 40 -50 温度处理，若问题仍然不能解决时可以往溶液添加去离子水使密度达到

1.01 的指标进行处理。特殊情况请及时与我司技术人员联络；

为维持溶液质量的稳定，建议每 1-2 天检验槽液的酸度，这是最有效的控制方法；

配位处理是对钝化膜进行膜层晶核细化、络合的过程，本品性能稳定，请保持溶液密度在 1.01- 1.06 即可 稳定生产。

## 废水处理

本品完全不含重金属，因此清洗工件表面后所排出的酸水溶液，为了环保，请使用者将废水集合水池，然后用石灰、碳酸钠、氢氧化钠中和，在 PH 值为 7~9 时排放，沉淀废泥，上清液可以直接排放。废水处理 参考标准：本品原液消耗 NaOH 量 50g/L

## 储藏与包装

本产品 在储存、装卸时，参照 SH/TO164 进行。本产品不燃烧、不爆炸、有弱腐蚀性、环保，长期储存 温度应小于 35 。

25Kg/桶化工桶包装，按一般化学品运输