

铝材三价铬钝化液 通用性强 铝材表面防氧化钝化剂 提高抗盐雾能力 铝材钝化液厂家货源

产品名称	铝材三价铬钝化液 通用性强 铝材表面防氧化钝化剂 提高抗盐雾能力 铝材钝化液厂家货源
公司名称	凯盟（苏州）防锈材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:凯盟 型号:KM0418 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

铝材三价铬钝化液（KM0418）

产品简介

凯盟铝材三价铬钝化液KM0418适用于铝材、铝合金和压铸铝等产品钝化，能提高其抗腐蚀能力。属于铝材料通用原色钝化的一种新型优质产品。本品采用有机酸为主、添加优质缓蚀剂及少量高分子钝化促进剂化合而成，不含酸蚀成份，无毒、微味。符合当今环保SGS标准，通过本品钝化，可有效保证钝化过程中不会破坏工件原色泽、不改变工件尺寸，并大大提高铝材工件抗盐雾能力。

特性与优点

钝化所需时间短，效率高。

工艺操作简单，无特殊的操作环境要求，无毒低腐蚀，一般塑料容器即可使用，设备易于配置

本工艺具有性能稳定、表面处理一致的特点。经本工艺处理以后的产品zuijia可抗中性盐雾测试200小时不生锈

本品广泛适用于铝材、铝合金和压铸铝等产品的钝化处理，通用性强

应用范围

I 广泛应用于铝材、铝合金和压铸铝等产品的钝化处理，特别适用于精密小复杂件大面积钝化处理。

典型性质

凯盟铝材三价铬钝化液KM0418	典型数据	测试标准
密度 (20)	1.008 ± 0.03	比重计
外观	绿色液体	目视
pH值	3.02	PH数显测试计

使用方法

I 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，小批量试样合格再批量生产。

I 建浴：40%铝材钝化液原液和60%去离子水（纯净水），搅拌均匀，并用精密PH试纸测其PH值，应为3.7~3.95。否则可以用5%的硫酸溶液或1%的氢氧化钠溶液缓慢进行调整。

注：建浴前请将槽彻底清洗干净（建议用10%硫酸溶液清洗，再用清水清洗干净）。

I 所需处理的工件zuihao先除油（可使用我司生产的“铝酸脱”），以防止油污附在工件表面，阻止了铝材表面与药液进行化学反应。造成处理后工件表面一不致性。

I 直接将所需处理的工件放入药液品浸泡

温度	时间
35~40	2分钟(1~3分钟)
30~34	4分钟(2~6分钟)

I 工件取出后用纯水冲洗干净。

I 烘干温度不宜超过65度.如需做盐雾测试或涂覆在钝化后静置24小时后zuijia。

常规工艺流程待处理工件---除油脱脂---过清水---钝化---清水漂洗---泡纯净水---烘干或晾干注：工艺流程可根据实际情况增减

质量指标检验方法:密度测量:选用量程为1.0-1.1的精密比重仪，精度为±可直接测量。

pH测量：将本品用精度为±的精密数量pH测量仪直接测量即可。

槽液维护

在钝化过程中，由于钝化液中氧化剂不断消耗以及工件携带物的影响，钝化液的pH值会随着这些因素的产生而有所变化，标准配制好的溶液pH约为3.7，若大于3.95 说明溶液中酸值偏低，一般情况下只需向钝化槽补加兑好水的KM0418 新液即可使槽液的pH值恢复到工艺指标范围内。

钝化质量检查

I 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。

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、氢氧化钠中和至PH值7~8时排放。

废水处理参考标准:本品原液消耗NaOH量 2.5g/L

储藏与包装

I 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

I 25Kg/桶化工桶包装，按一般化学品运输