

# 双相不锈钢酸洗钝化液 碳钢酸洗液 碳钢管道专业酸洗液厂家批发

产品名称	双相不锈钢酸洗钝化液 碳钢酸洗液 碳钢管道专业酸洗液厂家批发
公司名称	凯盟（苏州）防锈材料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	品牌:凯盟 型号:KM0212 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

## 产品简介

碳钢酸洗液 是我司研发用于钢铁酸洗的新一代快速型酸洗产品。对于任何钢铁零件在高温熔炼、

空气中氧化生锈、焊接等过程中产生的黑色和黄色顽固氧化皮都能快速清除。本产品克服了传统酸洗工艺使用中会有大量“黄烟”产生的现象，添加高效抑雾剂，确保使用中酸雾极低，操作维护简单易于掌握。

## 特性与优点

酸洗速度快 5~15 分钟快速清除顽固热加工氧化皮、无黄烟、低酸雾

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

配合我司酸洗促进剂系列产品，可多次添加重复使用。使用寿命更长

# 典型性质

凯盟碳钢酸洗液 KM0212	典型数据	测试标准
密度 (20 )	1.07 ± 0.02	比重计
外观	无色透明液体	目视
酸度 PT	6.8~8.5 PT	滴定法 ( 3.5 PT 时失效)

## 使用方法

I 初次使用本品者请详读物质安全数据

MSDS 说明，无经验者请在专业人士指导下使用，先小批量试样合格再批量生产

I 将待处理工件置于本品中，常温处理 5-20 分钟或稍长时间（具体时间需依据待处理工件的表面状况的严重程度决定），至表面污垢完全清除为止，然后用清水或石灰水冲洗干净，如用石灰水或碱水冲洗后一定

需要再用自来水冲掉工件表面的碱液，避免工件表面出现黄色的水斑。

## 常规工艺流程

脱脂---漂水---酸洗---二次流动清水漂洗---中和---冲水---烘干（晾干）---包装

注示：以上工艺流程可根据实际情况增减

## 酸度的检测方法

I 吸取待测溶液 1ml 置于 250ml 的锥形瓶，加入蒸馏水 50ml。滴入甲基橙指示剂 3 滴，然后用 0.5mol 的 NaOH 标准溶液滴定至溶液呈黄色为终点，记录消耗的 NaOH 体积 V 毫升数即为酸度 PT

## 槽液维护

在酸洗过程中，由于酸洗液中 H<sup>+</sup> 离子的不断消耗，酸洗液的酸度会随之不断下降，为使钢铁在酸洗过程中保持良好的酸洗速度，使用一段时间后必须往酸洗槽补加按：盐酸：KM0212B 剂=10：1 混合添加以使槽液恢复正常的酸洗速度。补加标准如下：

另外随着工件挟带的损耗应及时补充新鲜的酸洗液。KM0212  
的消耗量主要取决于钢铁挟带损耗及处理工件的累积表面，一般使用寿命为能处理 4-6m<sup>2</sup>/Kg  
钢铁表面积。工作液经过长期使用，酸洗性能变弱。当酸度 3.5PT时无论如何补加，酸洗速度都无明显  
提升，这时应倒掉槽液更换新液，经常测量溶液的酸度是一种最简单有效控制质量的手段。

## 健康与安全

根据资料显示。本产品在使用过程中应避免直接与皮肤和眼睛接触。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)提供的指导操作，除指定的用途外，本品不应用于  
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

I 较薄和片状工件处理时，应尽量采取辅助措施防止工件重叠而引起处理不一致的现象发生

I 批量处理小零件时，应采用气体搅拌或人工翻动的方式。防止工件因窝气而出现接触面颜色发黑现象

I 在处理的过程中，随着酸洗的进行溶液会释放一定的热量引起溶液升温，属于正常现象。有助于提高  
酸洗的速度

I 酸洗过程中由于不可避免的会有少量的酸雾仍会逸出槽面，建议工作现场应仍需做好通风的防护措施

。使用较长时间后，由于抑雾剂的损耗，当有黄烟逸出时请及时补加抑雾剂即可。

## 废水处理

I 由于本产品不含有毒害的重金属物质，但使用过后酸液中会残留铁等金属离子，故本产品废弃时需用石灰、碳酸钠或氢氧化钠等中和，使 PH 值在 7~8 时即可排放。

I 废水处理参考标准：本产品消耗 NaOH 量 170g/L

## 储藏与包装

I 本产品在储存、装卸时，参照 SH/T01 64 进行。最高温度不应超过

50℃；若长期储存，最高温度不应超过 35℃。本产品不燃烧、不爆、有腐蚀性、环保

I 25Kg/桶化工桶包装，按一般化学品运输