

上海贾远牌不锈钢酸洗液

产品名称	上海贾远牌不锈钢酸洗液
公司名称	上海贾远实业有限公司
价格	12.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区环城东路333号
联系电话	021-60540196

产品详情

不锈钢酸洗液

应用范围：

适用于所有200和300系列不锈钢（201、202、204、301、302、303、304、305、309、310、316、317、321、347、xm7、xm15j1.....）的干式防锈。

产品优点：

- 1、钝化后工件尺寸不会有任何改变，工件色洁度不会有任何改变。药液可重复使用。
- 2、钝化后抗腐蚀能力强，200系列材料通过48小时,300系列材料200~1200小时抗雾测试。
- 3、不锈钢酸洗液使用更简单,只需用水槽常温浸泡即可,大大减轻劳动强度.并无需特定的加工设备和严格的加工条件.有效降低成本（比外发加工节省2/3成本）。
- 4、钝化液是一种稳定的药剂，不会分解、不沉淀、运输方便，保存期三年，随用随取。
- 5、安全环保。

典型性质：

不锈钢酸洗液	典型数据	测试方法
相对密度 (20)	1.02	密度计
外观	红色透明液体	目视
总酸度 (pt)	15~30	滴定分析仪
ph值	< 3	ph计

应用范围：

。

本品主要适用于批量多、产量大和方便浸泡的中小型不锈钢工件(工件体积小于3立方米以下时建议使用,大于3立方米或批量较小建议使用vicom不锈钢钝化膏km0415处理,效果等同);

如螺丝、小型家具、食品机械、数码电器部件、五金零件等。

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;
- 本品为原液常温使用,考虑我国北方气候特征冬季使用时温度需保持大于15 ;
- 根据工件加工状况除油脱脂、机械抛光件应先除腊(可采用我司“通用型除腊清洗剂”),清洗后冲水确保表面干净;
- 酸洗或活化,凡有经过焊接、轧制或热处理等机加工工艺的零件钝化前应进行酸洗(可用3~10%的稀硫酸)酸洗2

~5分钟(具体时间自己控制,主要把氧化皮除净露出金属基体即可),或者直接使用我司生产的“不锈钢专用活化液”进行酸洗;凡有进行电解抛光、化学抛光、机械研磨抛光,表面洁净、无氧化皮、锈斑的工件可以直接进行钝化。将清洁的工件置于本品中完全浸泡30分钟以上,(一般为30min,对于要求较高者可适当延长钝化时间,时间越长相应钝化膜越完整),取出用清水漂洗干净,最好再用vicom

“中和防锈液km0413”进行中和防锈处理。· 清洗

不可用井水冲洗,用自来水冲净工件表面不得有残留;·

最后用氯离子含量小于25ppm的清水(纯净水或过滤器过滤的软水)浸泡漂洗3分钟。· 烘干即可包装

常规工艺流程:

脱脂—漂水—酸洗(活化)---漂水—钝化—二次流动清水漂洗—中和防锈—漂水---泡纯净水—烘干或晾干

以上工艺可根据需要增减 注意事项:·

操作人员戴好劳动保护用具后进行操作,杜绝皮肤与钝化液接触。如误触,需立即用清水冲洗即可。

· 本品遇碱盐会产生聚合反应,应注意分开单独存放,勿混合使用。·

浸泡完毕后,务必将表面洗干净,否则残留的药液会对工件表面产生一定的副作用。· 清洗不锈钢表面

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7~8时排放。·

酸洗时不可用盐酸(盐酸中含氯离子,氯离子容易吸附在工件表面,不易清除,并对钝化有破坏)

储藏与包装

·

本产品在储存、装卸时,参照sh/to164进行。最高温度不应超过75 ;若长期储存,最高温度不应超过45

。本产品不燃烧、不爆、有弱腐蚀性、环保;

· 25kg/桶化工桶包装,按一般化学品运输。