

# 不锈钢常温发黑剂

产品名称	不锈钢常温发黑剂
公司名称	中山荣润洗涤用品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中山市东升镇同茂围巨信汽车配件市场 F 区 2 1 - 2 5
联系电话	0760-22738528 13302827658

## 产品详情

### 不锈钢常温发黑剂rr-3300

rr-3300 专为不锈钢等常温发黑而设计的，特别适用于不锈钢拉丝工艺。 工艺技术介绍

【一】、主要特点：1、节约能源。发黑完全不需用电，同碱性高温发黑比，节电100%。

2、提高工效。碱性发黑需40-80分钟，本发黑剂只需1-2分钟。

3、发黑成本低。设备简单、只需塑料、陶瓷槽、盆即可，而且操作容易。4、工艺适应性强。对3系和2系不锈钢表面加状态不同的不锈钢零件均能获得整体表面颜色的一致效果，而且发黑后的工件，既可脱水油封闭；又可热侵油封闭。

5、附着力牢固。防腐性强，发黑后工件表面色泽随存放时间延长而加深。6.

适合于不锈钢工件的拉丝发黑处理及仿古工艺，其效果可取代铜材仿古

【二】、主要技术指标：发黑剂为液体呈蓝色，无机械杂质、无臭、不燃、不爆不腐蚀，运输安全。

【三】、使用方法：分为前处理和后处理 前处理工序：（1）去油：凡需要发黑的零件，务须将其表面油污除净（去油方法：可用金属常温除油剂去油，也可用碱性高

温去油）否则发上不黑，或成花斑。去油后的零件用水冲洗后，再用流动水漂洗干净。

（2）水洗：自来水冲洗0.5~1分钟，流动自来水漂洗0.5~1分钟。

（3）活化：配用本公司配套的不锈钢发黑活化剂hr4117a剂浸泡3-5分钟，

（4）水洗：先用自来水冲洗后用流动自来水漂洗 0.5~1分钟。 发黑工序：将清洗后无油垢

，无锈斑的零件迅速浸入发黑工作溶液中，间隙上下提支 2 ~ 3 次，浸1-3分钟后取出，用自来水冲洗、漂洗。

后处理工序：脱水封闭：将已发黑并用水冲洗，漂过的零件浸入脱水防锈油封闭 3 ~ 5 分钟并上下提动 3 ~ 5 次后即可。浸皂：浸入沸腾的 3 ~ 5 克升的工业肥皂溶液中浸泡 1 ~ 3 分钟，再浸入 20 # 油或各种防锈油，可提高抗蚀能力（浸泡脱水防锈油，效果最佳）浸封闭剂：高档零件（如照相器材、光学仪器等），需要高耐磨和光泽度好，可用沸水脱水后，浸封闭剂。（入丙烯酸漆，聚氨酯漆）剂处理的工作性能指标达到部颁标准的要求。