

除锈防锈剂钢铁除锈防锈剂

产品名称	除锈防锈剂钢铁除锈防锈剂
公司名称	惠州捷普利电子科技有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	浓度:原液 型号:JPL-030 包装:30kg/桶
公司地址	广东惠州仲恺潼侨
联系电话	0752-7118406 13715256216

产品详情

除锈防锈剂，钢铁除锈防锈剂

捷普利钢铁除锈防锈剂是一种新型的涂刷除锈防锈剂，可作为钢铁件涂装前的除锈防锈处理，具有很好的耐腐蚀性及与其它涂层优异的匹配性，取代传统喷砂抛丸人工打磨，每KG可处理15-17平米，钢铁除锈防锈剂厂家直销免费试用联系何小姐：13715256216

JPL-030除锈防锈剂

JPL-030除锈防锈剂是具有国际领先技术水平的产品，用于汽车和船舶制造与修理等行业中钢材表面(如汽车车架底盘，船体钢板表面等)涂漆前的除锈防锈处理。广泛用于各种钢铁制造及加工业，各种露天管道表面的除锈防锈处理，如钢结构、桥梁、铁塔、机械装备、钢铁容器、钢门钢窗、公路护栏、石油管道等设备的制造及使用过程中的维护与保养。可作为钢铁件涂装前的除锈防锈处理，具有很好的耐腐蚀性及与其它涂层优异的匹配性。

2. 理化指标

序号 项目 技术指标

1 外观 无色或浅黄色液体

2 气味 轻微气味

3 配比 原液使用

4 密度(g/cm³) 1.300 ± 0.040

5 PH值 0.5~1.0

6 工作温度() -10~50

7 施工方式 浸泡、喷淋、刷涂

8 干燥时间 表干30min，实干24h

(25 ，相对湿度60%)

9 处理量 涂刷:15 - 17平方米/KG

浸泡：20 - 30平方米/KG

3. 主要特点

- (1) 除锈防锈效果佳，本产品常温下将钢铁表面的铁锈和氧化层转化成一种与钢铁结合紧密的高抗蚀性的钢铁保护膜，室内放置半年以上不生锈，从而起到除锈防锈的双重作用。实干后，配合适当的面漆可在自然条件下10年以上不生锈；
- (2) 本品可取代喷砂除锈、手工、机械打磨等除锈和氧化皮工艺，直接与钢铁表面的锈蚀物、氧化皮反应，生成高抗蚀性的钢铁保护膜，从而减轻工人的劳动强度和环境污染；
- (3) 本品可用于已生锈钢铁构件的防腐处理，避免传统酸洗带来的酸液残留问题；
- (4) 本品为水性体系，不含甲醛，苯等对人体有害物质，不含重金属，属于无毒可生物降解的药剂，对环境无污染；
- (5) 使用方便，对不同工件可分别采用涂刷、浸泡、喷淋等工艺，尤其对于不宜浸泡的大型钢铁构件和固定钢铁件，更可显示出其独特优势；
- (6) 本产品对高碳钢，铸铁，热处理钢材，角钢，方管等处理效果尤佳。
- (7) 本品还可用于不锈钢和镀铬件的表面除锈处理。
- (8) 本产品难燃、无排放、无污染。

4. 产品作用原理

JPL-030除锈防锈剂是由捷普利电子科技有限公司推出的全新钢铁带锈防腐药剂，采用国外的先进技术，历经无数次的实验验证，运用全新高效无毒无污染的环保药剂，是金属防腐领域一项重大突破。JPL-030除锈防锈剂采用与传统防腐方法完全不同的技术原理，能够与金属表面的铁锈反应生成转化膜，在除锈的同时在钢铁的表面形成致密的保护膜。JPL-030中的磷酸能够与金属表面的氧化铁反应形成不溶的三价磷酸盐。在金属本体与氧化层的界面上存在一层由铁氧化物组成的成分较复杂的致密中间层。同时JPL-030除锈防锈剂中还有一种高分子聚合物，能够在活性剂的作用下穿透表面疏松的氧化层，渗透到中间层与铁基体中间，以共价键与铁氧化物中的铁结合，并且通过金属与有机物之间的键合作用与金属基体表面中铁结合，从而使中间层与铁基体之间的结合更紧密。通过高分子链的缠绕及交联作用，金属基体与中间层之间的结合非常紧密和牢固，形成的附着力很强的防锈膜。磷酸与氧化铁所产生的磷酸铁进一步沉积在防锈膜的表面，在一定程度上进一步增强了防锈膜的防锈性能，所形成的防锈膜能够隔绝空气及水，从而使防锈时间增长。

5. 使用方法

(1) 使用前请先将本品摇匀；

(2) 浸泡法 将带锈或无锈工件浸泡于030溶液中10分钟到30分钟（带锈的工件以表面锈反应完全为准，无锈的10分钟即可），取出，放置干燥通风处晾干12~24小时（不能暴晒）。然后可将工件浸入我公司生产031封闭剂中，马上取出晾干。若需要更长时间的防腐，可选择适当的防腐漆和面漆，进行后续涂装工序；

(3) 涂刷法 用毛刷、滚刷、喷枪等工具，将本品涂覆在带锈的钢铁工件表面（带锈或无锈表面均可），涂抹以表面浸润湿透为准，工件表面锈反应完全后，放置干燥通风处晾干12~24小时（不能暴晒）。可将工件浸入本公司生产的031封闭剂、均匀喷洒或涂刷，晾干。若需要更长时间的防腐，可选择适当的防腐漆和面漆进行后续涂装工序；

(4) 处理过的工件宜竖直放置或与垂直方向成角度放置。若工件水平放置，用030处理20分钟左右后，用抹布拭去表面030残留，以免残留液形成疏松膜层；

(5) 对表面要求很高的工件（精密仪器、设备等），用本品处理（浸没、涂刷等）后20-30分钟后用棉球、布等把表面残留液体拭干；

(6) 自干成膜的环境要求：温度-10 ~50 ，最佳为25 左右，相对湿度宜 < 60%；作业环境应具备良好的通风条件，使工件四周空气流动；温度过低时，可以对本品适当加热。室外施工，应选晴朗干燥天气，但不能暴晒，暴晒时会导致膜层疏松，易剥落；

(7) 膜层发白、起灰，甚至出现带黄锈的白膜，原因是环境湿度太高、空气不流动

、被雨水淋湿或遭雾露

、工件本身带有过多水分、工件重叠或间距过密；解决方法： 控制室内湿度或选较好天气

提供空气流动条件 膜层未干燥前，防止雨、水冲淋、潮气雾露及碰撞 单件悬挂、摆放，保持距离；

(8) 若钢材表面有重锈、重油、泥灰及碱性杂物，如精密仪器，应对表面进行打磨、脱脂等预处理；对于锈蚀严重并产生堆锈的工件表面，必须先将重锈清除，再用030对工件进行处理。

(9) 本品若第一次处理后未彻底去除锈迹，可用本品进行二次涂刷处理，在进行二次涂抹时，请注意在第二次使用本品15分钟后，拭去残留液，否则会有白色流挂，属正常情况，不影响喷涂；

(10) 本品配合防腐漆和面漆使用效果更佳，可以增强漆膜的附着力，并增加防腐蚀效果。

6. 注意事项

(1) 本产品为酸性溶液，使用时应注意劳动保护，操作时应戴塑胶手套，安全护目镜和合适的防护衣服减少与皮肤的直接接触。收工后，用水彻底清洗；

(2) 如果不慎溅到皮肤，立即用大量清水和肥皂冲洗；如果接触眼睛，立即用大量清水冲洗眼睛，并马上就医；

(3) 远离儿童存放，万一误食，请立即就医治疗；

(4) 避光保存，防止高温、日晒；

(5) 其它注意事项详见MSDS。

7. 包装储运

30kg/桶塑料桶包装，如需其它规格包装，请电话联系。本品应避光保存，防止高温、日晒，有效期24个月。