

不锈钢钝化膏

产品名称	不锈钢钝化膏
公司名称	安徽弘昌清洗科技有限公司
价格	16.00/公斤
规格参数	品牌:弘昌 型号:HC-300 密度 : :1.0-1.05
公司地址	2821988300@qq.com
联系电话	0550-7668288 18175233777

产品详情

英文名 : stainless pickling dulling paste

别名 : 不锈钢酸洗钝化膏 酸洗钝化膏 不锈钢钝化膏 钝化膏 酸洗膏

一、技术指标

项目 单位
指标

外观 :
晶状透明膏体

密度 :
1.0-1.05

PH值 :
1.0-3.0

游离酸度 点

8.5X10²

总酸度 点

1.50X10²

氯离子含量 Mg/kg

25-100

钝化膜厚度 AO

150-600

自腐蚀电位(EC) MV/SCE

+202

孔腐蚀电位 (Eb) MV/SEB +492

检测手段

使用国际通用不锈钢蓝点检测液检测

二、特点与用途

本产品是外观膏状，膏剂采用优质高效稳定性原材料，是一种稳定的膏剂，不分解、不沉淀、不含硫化物，氯离子量得到严格控制。

广泛用于石油化工、船用管道、制药、造纸、食品、I-III类压力容器. 适用于300系列不锈钢（304,316,316L,321）等相关不锈钢构件，在焊接、锤击、碰损等高温加工处理后产生的褐色氧化物（锈斑）的清除，使之银亮有光。同时形成一层以铬为主的主量氧化膜，达到钝化的目的，具有酸洗与钝化两步合一的双重功效。

操作工艺简单，施工方便，省时省力，经处理后的不锈钢表面光洁平滑，稳定性强，耐腐蚀性能明显提高，延长设备使用寿命，提高产品附加值。与国外的同类产品（瑞典AVESTA）相媲美。

三、使用说明

1、使用前将表面的焊渣及油污清理干净（可采用丙酮等溶剂清洗），再将本膏涂刷与待处理表面。

2、清洗不锈钢表面和焊缝，涂本膏1-2mm(焊缝处涂层略厚)，保留1小时以上即可清洗，清理焊接部位时，严重热影响区应用不锈钢丝刷清理松动，一般表面焊缝用回丝或面纱擦洗，全部干净后用水冲洗，应确保不锈钢表面冲洗干净，无残留痕迹，否则会影响表面外观效果。

3、清洗热压封头等厚氧化层的热处理部件表面，涂本膏2mm厚，保留4小时以上，用钢丝刷普遍刷一次，再用回丝或面纱反复擦洗，全部干净后，用水冲洗，应确保不锈钢表面冲洗干净，无残留痕迹。

四、注意事项

1、操作时，必须在通风良好的场合下进行，用塑料棒或不锈钢棒将本产品搅拌均匀。

2、操作人员应带好橡胶手套、套鞋盒口罩等防护用品。如需在密封环境中操作时，必须使用通风设备，由二名操作人员共同进行。

3、本膏应有专人负责保管和发放回收，用毕盛装容器一定要盖上盖子，保持直立状态储存。

4、操作者皮肤不得与本产品接触，一旦不慎侵蚀皮肤，必须立即用清水冲洗（或用5%碳酸氢钠溶液清洗）。

5、必须将用过的废水、回丝或破布集中在一起将集中处理，加碱性石灰水或氢氧化钠等中和。使PH值接近7时在排放，这样才能保证对环境无影响。

6、保证足够的反应时间（30分钟左右），时间、温度与酸性效果成正比，低温的情况下，施工适当延长时间。

五、消耗量估计

对于一般不锈钢焊缝的清洗，对氩弧焊缝清洗，每百米约用本膏半公斤左右；对电弧焊缝清洗，每百米用本膏一公斤左右。对热压封头或热处理部件厚氧化皮的清除，每二平方米用本膏约一公斤左右。

六、参考工艺

1、除油——水洗——酸洗钝化——漂洗——烘干

七、处理后的效果

1.可以保持工件加工后的原有色洁，不改变工件尺寸，提高表面质量。