

厂家供应绿色镀锌钝化剂

产品名称	厂家供应绿色镀锌钝化剂
公司名称	佛山市南海太洋电镀防腐原料有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	太羊:1 TY-218:2 广东佛山:3
公司地址	广东省佛山市南海区盐步镇新华街铺A区
联系电话	0757-88567252 13143171703

产品详情

一、特性

- 1、TY-218是适应于镀锌层上的环保型三价铬钝化剂、钝化膜光亮、艳丽、满足产品三价铬的需求，已通过SGS检测，符合ROHS法则。
- 2、TY-218常温操作，节省电力，降低成本。
- 3、防锈性能强，耐高温性高，避免了六价铬钝化膜在加热后耐蚀性能降低的缺陷，二次加工后仍有优良的耐蚀性能。
- 4、TY-218在生产过程中单剂操作、易于控制、适用于挂镀及滚镀。
- 5、TY-218所获得的钝化膜有极强的腐蚀能力、经盐雾实验可达100小时以上、无任何变化。

二、操作工艺

TY-218	范围	标准
温度	80-120ml/L	100ml/L
PH	常温	25-40
钝化时间	1 . 8-2 . 5	
搅拌	35--65秒	55秒
过滤		空气或机械搅拌 过滤为佳

三、建浴

- 1、选一干净的槽体，清洗完毕，确保没有其它的有害物质后，加入你所需要配制水位的50%纯水。
- 2、经过计算后方可加入TY-218，在添加TY-218时必须加以搅拌至完全混合均匀为止，加药完毕后此时可补水至操作液位，将温度调整至建浴范围，搅拌半小时或均匀后，用标准的PH计或有效的PH试纸测定槽液的PH至建浴范围内。如低用25%的氢氧化钠溶液慢慢加入调整。如高用25%稀硝酸调整。调整PH必须搅拌均匀。
- 3、槽液符合操作条件后，将加以搅拌半小时，再次确保PH值在建浴范围内，方可用手工操作的形式进行试钝化。
- 4、新开槽PH值稍高,以2.8为宜。

四、操作条件及槽液维护

- 1、钝化所需的镀锌层厚度最少要在8微米以上，以确保获得最佳的钝化膜。
- 2、在操作过程中要避免六价铬的污染，使用六价的槽体不能在此钝化操作使用。在生产上必须使用纯水，硝酸出光槽要时常更换、防止污染，确保钝化膜的环保品质及耐蚀效果。
- 3、在生产过程中掉入槽内的工件要立即取出，因钝化物是酸性的液体，会与掉入的工件持续反应，导致槽液中的铁离子浓度升高，降低槽液的使用寿命及抗蚀性能。
- 4、持续生产的槽液随着钝化时间的进行PH会逐渐的上升，当PH上升到超过操作范围时工件会出现不良，而且PH的变化较快，对钝化膜的影响比较敏感，此时要及时添加TY-218和硝酸。
- 5、在钝化进行时除了PH的上升、硝酸的下降，还特别注意的是锌、铁的污染同时也在上升。
- 6、正常操作时，虽然钝化出来的工件是正常，都要维持好槽液的PH值稳定，每天要测定一次槽液中锌浓度，正常工艺范围的锌是不能超过8-10g/L,如达到8g/L以上时必须放掉槽液的1/5重新补充。
- 7、如槽液暂不使用应加以盖好，以免受到污染。
- 8、TY-218的准确消耗量主要取决于带出量，每平方米被钝化工件的添加量大概如下：

15-40 ml TY-218取决于带出量

如果是大槽的溶液，我们建议使用添加设备。

五、不良现象的处理方法

不良现象	原因	处理
钝化后工件颜色偏浅 (无彩色、呈现金黄)	1、 温度偏低 2、 PH值偏高 3、 钝化时间短	1、 校正温度、 调整浴温 2、 校正酸度、 调整PH值 3、 适当延长钝化时间
钝化后工件不清亮、发雾	4、 搅拌太缓慢 1、 PH值过抵 2、 槽液中的锌含量过高	4、 加大搅拌 1、 调整PH值 2、 排掉部分药水、 重新以建浴剂补充建浴

孔位周围发白	3、槽液温度过高 1、PH值过低	3、降低槽液温度 1、调整PH值
孔位颜色过深、呈现焦黄色	2、工件孔位处毛刺过大 1、PH值偏低	2、检查孔位元附近电镀情况、改善电镀工艺 1、调高PH值
	2、硝酸含量过高	2、停止补给药水、排放部分槽液以水冲稀
	3、时间过长	3、缩短钝化时间
钝化后工艺发花	4、温度偏高 1、PH值过高	4、降低温度 1、调整PH值
(呈地图纹花)	2、药液使用时间过长	2、排除1/5-1/10旧槽液、以建浴剂补充建浴
	3、铬离子浓度低	3、补加TY-218