

# 不锈钢管道酸洗钝化处理——304管道酸洗处理方案

产品名称	不锈钢管道酸洗钝化处理——304管道酸洗处理方案
公司名称	惠州市佳一美金属表面处理材料有限公司
价格	20.00/KG
规格参数	佳一美牌:酸洗钝化液 JYM-102:酸洗液 惠州:钝化液
公司地址	惠阳区新圩镇塘吓
联系电话	0752-3950016 15307523679

## 产品详情

### 不锈钢管道酸洗钝化工艺方案

由于待酸洗钝化处理的零部件均已组装安装至设备中，为实现在线对待处理零件的整体酸洗钝化处理。根据客户所提供的情况特制定本工艺方案。

一、所需工装器具：耐酸碱磁力自吸泵：型号250 数量1台 全流量150L/min 功率400W  
耐酸碱磁力自吸泵：型号400 数量1台 全流量320L/min 功率750W  
储药罐：4件（或根据需要定义容量及数量） PH广泛试纸 2包

二、工艺前准备 2.1 酸洗钝化前安排专人对待处理设备管道进行全面的检查和清洁。确定待处理的管道所有连接部位零件材质都是不锈钢SUS304\316或者搪瓷，除此以外的零部件采用相应规格不锈钢304材质更换、移除或采用保护措施对非不锈钢类材质进行封闭处理。 2.2 在进行酸洗钝化工艺前，用清水在待处理管道中模拟走一遍，以检查整个系统是否有渗漏，如有问题即可及时解决。

三、 工艺程序控制流程 3.1 除油脱脂 3.1.1

将不锈钢清洗剂按1：6兑水稀释成本除油液 3.1.2 将配置好的除油脱脂剂通过酸碱泵输送到待处理管道中，常温下匀速循环12~15min分钟。若管道油污较严重，相应的应增加除油的时间。 3.1.3 除油完毕后将除油脱脂剂回收 3.2 过清水 3.2.1 用流动清水循环清洗管道，执行至少1-2次爆喷，同时用PH试纸测试冲洗水的PH值达到中性约6.5~7.5即可 3.3 除油质量检验 3.3.1 清水冲洗完毕后，停止设备运行1-2分钟。检查清洗过的管道内壁用白洁布在管壁反复擦拭5次若无明显黑色脏物出现即为合格，反之将重复执行3.1除油脱脂程序，直至确认所有油垢都被确认已经除油，才开始转入下一工序。 3.4 酸洗 3.4.1 执行完除油工艺后，采用佳一美牌JYM-102不锈钢酸洗钝化液原液（根据实际情况本品可适当稀释），通过酸

碱泵输送至待处理管道中，常温下匀速循环15-20min。（酸洗的时间由待处理工件表面氧化皮的严重程度和用户要求而定）3.4.2 将酸洗钝化液回收 3.5 过清水 3.5.1 用流动清水循环清洗管道，执行至少1-2次爆喷，同时用PH试纸测试冲洗水的PH值达到中性约6.5~7.5即可 3.6 酸洗品质检查 3.6.1 清水冲洗完毕后，停止设备运行1-2分钟。检查清洗过的管道内壁经过酸洗后的表面应光洁一致无发黑、无异特附着现象。如有则重新执行3.4酸洗程序，直至确认所有氧化物均被完全清除干净方能转入钝化工序。 3.7酸洗钝化处理 3.7.1 向钝化储液罐中加入不锈钢酸洗钝化液。本品原液使用不能稀释，本品通过通过酸碱泵输送至待处理管道中，常温下匀速循环15~30min。 3.7.2 将酸洗钝化液回收至储液罐 3.8 过清水 3.8.1用流动清水循环清洗管道，执行至少1-2次爆喷，同时用PH试纸测试冲洗水的PH值达到中性约6.5~7.5即可 3.9 中和处理 3.9.1 在中和储液罐中配置5%NaOH中和溶液，将本品输入到待处理管道中循环保持3-5分钟

### 3.9.2 将中和液回收

### 3.10 过清水

3.10.1用流动清水循环清洗管道，执行至少1-2次爆喷，同时用PH试纸测试冲洗水的PH值达到中性约6.5~7.5即可

3.11 泡纯水 3.11.1 将纯净水（去离子水）通过酸碱泵输道到清洗后的管道中，使纯净水通与管道内壁充分接触保持循环2-3分钟即可。如需检查酸洗钝化质量的需要，也可以采取合适的措施将纯净水滞留在管道中保持12H-24小时，如管壁无黄色斑点出现即为钝化合格

四、注意事项: 1 由于钝化成膜质量的检查大部份都属于破坏性试验，因此钝化工艺开始只需严格按我司工艺指标执行即可，钝化质量采用泡纯净水的方法来进行 2、滴定分析仪用于各药剂槽液的维护，具体使用方法我司会提供详细说明资料，每次药剂投入使用前进行检测是有必要的

五、我司提供的服务 本工程我司提供技术上门培训、工艺指导.工艺过程中遇到问题提供电话和必要时上门协助，24小时在线指导。