

不锈钢酸洗钝化氧化皮、污浊、锈斑清洗剂

产品名称	不锈钢酸洗钝化氧化皮、污浊、锈斑清洗剂
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:酸洗液 JYM-102:钝化液 惠州:钝化剂
公司地址	惠阳区新圩镇塘吓
联系电话	0752-3950016 15307523679

产品详情

不锈钢酸洗钝化液操作方法

佳一美不锈钢酸洗钝化

去除不锈钢表层氧化的化学过程称为不锈钢酸洗钝化。 不锈钢表层氧化

不锈钢在加工过程中会出现黑色、黄色的氧化皮，为了提高不锈钢的外观和耐蚀性，加工后的不锈钢必须进行酸洗钝化处理。去除焊接、高温加工处理后产生的氧化皮，使之银亮有光，并使处理后的表面形成一层以铬为主要物质的氧化膜，不会再产生二次氧蚀，达到钝化目的，从而提高不锈钢制品的表面防腐质量，延长设备使用寿命。

不锈钢表层氧化处理

不锈钢酸洗钝化一般是采用酸洗钝化膏和酸洗钝化液进行处理，酸洗钝化膏是将酸洗和钝化同步进行，一步完成，改变了传统的酸洗和钝化工艺，操作简单、施工方便、成本低。适合于大面积涂刷操作。酸洗钝化液适合于小工件的浸泡操作。

不锈钢酸洗钝化工艺守则

适用范围

本标准适用于奥氏体不锈钢和不锈钢复合钢制容器和零部件的整体或局部酸洗钝化处理。

施工准备：材料

1 需要酸洗钝化的容器或零、部件(以下简称工件)的制造质量已经检验合格。

2酸洗钝化用酸、水经检验符合要求。

3 当使用酸洗钝化膏进行工件表面处理时，所选用的酸洗钝化膏型号、性能符合工艺要求，经检验合格。

4 检验用溶液配置完毕，经检验符合要求;滤纸符合要求。

设备、机具、工具

酸洗槽、钝化槽、碱液槽、清水槽。

塑料刷、铜丝刷、海绵胶刷、干净的拖把等。

施工条件

需酸洗钝化的工件表面已打磨、擦拭干净，焊缝及其两侧的焊渣、飞溅物已清理干净。

碱洗液、酸洗液、钝化液已配好待用或酸洗钝化膏已备好待用。

施工人员熟悉酸洗钝化工艺。有安全防护措施、

酸洗钝化工艺

形状简单、尺寸较小能置于槽浸泡法

除垢

将工件浸入碱洗液槽 钝化

将酸洗的工件浸入钝化液槽 用40,500C温水对工件表面进行冲洗，使工件表面温度达到300C以上。

将碱洗溶液加热到40,500C，用海绵胶刷将碱液均匀地涂于工件表面，并不断擦洗，保持工件湿润时间10分钟。然后，先用40,500C温水冲洗，再用冷水冲洗干净。

一、酸洗

用海绵胶刷将碱液均匀地涂于工件表面，用铜丝刷、塑料刷不断刷洗，焊缝处应多刷几遍，保持工件表面湿润15,20分钟。然后用清水冲洗干净。

二、钝化

将钝化液用海绵胶刷刷已经酸洗的工件上，应多遍涂刷，使工件表面保持湿润25,30分钟，然后用清水冲洗干净，并用酚酞试纸检查冲净程度。当确认冲洗干净后，进行擦干或吹干处理。

详情请向惠州市佳一美金属表面处理材料有限公司进行咨询，我司可免费提供试样以及相关技术支持。