

不锈钢钝化液在马达轴无油膜防锈方面的工艺

产品名称	不锈钢钝化液在马达轴无油膜防锈方面的工艺
公司名称	宁波市凯盟表面处理技术开发有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	奉化区江口街道江南路99幢凯盟化工章光伦
联系电话	13081922005

产品详情

不锈钢钝化液在马达轴无油膜防锈方面的工艺

上次说了SUS316材料防锈工艺，我们再来聊一聊SUS303易切削不锈钢钝化和防锈相关工艺流程。

案例：

大朗王先生来电关于不锈钢SUS303马达轴生锈问题如何处理，他电话中说：轴的两个端面有经过切削。还没有出货，就已经生锈，之前从没发生过，很奇怪。并提出清除不锈钢表面的锈迹，要求做防锈处理，保持两年不生锈。

下图为已生锈图片：

(从图片上看出，轴的端面已经生锈)

首先我们应该说一下，SUS303不锈钢，易切削，理论上不易生锈，但也会因为长时间处于潮湿或酸度较大的环境而生锈，如离海较近或近河湖等。

处理方法：

第一步：除锈。使用不锈钢快速清洗剂。原液常温浸泡。这个产品吧，能快速除油、除锈，还不伤金属基体、不产生氢脆。有效清除金属表面锈斑、焊斑、轻微氧化皮、污垢。广泛应用于金属的除锈清洗及金属老化后光亮度的恢复。常温浸泡5至8分钟，我本人比较喜欢这款产品（有一个缺点：泡沫比较多，不过还好，能接受，爱乌及乌嘛，呵呵~）。

提醒一下：冬季，温度低。可适当加温到50度，除锈效果更佳。

第二步：过水洗净工件表面的清洗剂，注意，是洗净。

第三步：钝化防锈。用不锈钢环保钝化液即可。药水使用方便，直接放入工件浸泡即可，药剂可重复利用。钝化过程无须设备，一般塑料框即可。常温浸泡即可，防锈效果优异，中性盐雾测试在72小时以上。时间30min左右。如图示：

(上图所示不锈钢SUS303工件正在钝化中。不锈钢钝化液，常温浸泡30分钟)

第四步：过水。冲洗干净工件表面的钝化液

第五步：中和。由于不锈钢钝化液药水为弱酸性。用普通的自来水难以冲洗彻底。我们利用酸与碱中和生成盐与水的原理，配置中和液(5%氢氧化钠或碳酸钠)。常温浸泡3~5分钟。如图示：

(上图为不锈钢SUS303工件中和)

第六步：过水洗净工件表面中和液。

第七步：由于自来水中含有杂质，氯离子。所以建议过次纯水。

第八步：放入雾机中测试。经过5%中性盐雾测试，不锈钢SUS303马达轴盐雾72小时完美通过。

当然，SUS303是含有一定的S（硫元素）的，的以如果要防锈效果更好，就须要将工件表面的S脱离，其它300系列不锈钢可忽略此条。

关于些案例中使用的不锈钢钝化液参数如下：

不锈钢钝化液（ID3000）

适用于奥氏体不锈钢与双相不锈钢的本色钝化，以提高抗腐蚀能力而开发。属于奥氏体材料通用原色钝化的一种新型优质产品。本品不含酸蚀成份，无色、无味、常温使用。符合当今环保 RoHS 标准，通过本品钝化，可在 30min 即可形成致密的钝化保护膜，同时保持工件原有光泽、不损伤工件尺寸，中性盐雾性能提高 10-30 倍。远远领先同行同类产品。

特性与优点

- 不含重金属等有害物质，常温使用，易于管理
- 采用混合型腐蚀极化抑制剂，在使用过程中能够稳定保持物质的价态，钝化溶液更稳定、快速
- 经本品处理，一般国标材质中性盐雾取佳 SUS200 > 100H，SUS300 > 1800H（不含 SUS303）

应用范围

· 广泛应用于各类 SUS200 和 SUS300 系列国标与非标不锈钢的钝化处理，特别适用于精密小复杂件大面积钝化处理。如螺丝、小型家具、食品机械、化工机械、数码电器部件、通讯器材等。大件建议使用 vicom 腐蚀处理不锈钢清洗钝化膏 IDH89 处理，效果等同。

建议工艺流程脱脂—漂水—酸洗/活化（1-3min）---漂水—钝化—流动清水漂洗（1-3次）—中和—漂水---纯净水—

烘干或晾干

以上工艺可根据具体情况增减

优势：

- 1、专利配方、专利产品、市场传统产品无法比拟。
- 2、操作简间，无需复杂设备，常温即可使用。
- 3、高效：钝化所需时间短，效率高。
- 4、抗氧化性极高、盐雾测试效果明显优于铬酸钝化。
- 5、安全环保、无有害物质、无气味、水性产品。

解决的问题：一、不需要专业设备、不需要专业的人员、简单浸泡即可完成

二、没有复杂的工艺要求

三、可以重复使用，成本低

四、环保、操作安全，绝无任何气味

搜索凯盟化工章光伦查看更多精彩内容及解决方案！