不锈钢钝化液在厨房金属用品防锈方面的应用工艺一

产品名称	不锈钢钝化液在厨房金属用品防锈方面的应用工艺一
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

谈谈不锈钢钝化液在厨房金属用品防锈方面的应用工艺一

凯盟化工章光伦 转载请阐明出处

厨房和浴室相对于家里其它地方是比较潮湿的，因而其对应的金属类制品对防锈要求也是相当的高，下面介绍一些相关制品通过不锈钢钝化液怎样做防锈及相关工艺，供相关生产企业参考！

厨房制品类别：不锈钢保温杯环

由于绝大部份的不锈钢保温杯内胆在最终的表面处理，都会采用喷砂及亚光电解处理。然

而经过电解抛光处理后的不锈钢表面会形成一层酸式的磷酸盐转化膜，这层膜尽管也有一定

的耐蚀性，但在遇到碱性介质的时容易遭受破坏而引起锈蚀。简单的硝酸型钝化剂无法在已

有富铬层的表面形成更致密的钝化膜。而通过不锈钢钝化液可在特殊的稀土盐和钛离子的催化，

快速的将酸式磷酸盐膜转化并在表层形成修复性的钝化膜、达到防锈的作用。

具备以下特点：

1、环保：不含重金属、可通过 RoHS、FDA测试；

2、快速：3-8分钟快速成膜，容易满足自动化批量生产；

3、性质温和：不影响激光打标色泽、不改变颜色和尺寸，品质稳定可靠；

4、耐蚀性好：通过本工艺处理，最佳盐雾可达到 500H以上不锈。

使用方法：

将电解抛光后的产品直接再泡入到不锈钢钝化液中常温保持3~15分钟后取出，用水冲水干净即

可。为了防止出现水斑，一般在烘干前会用纯水洗涤工件表面。

工艺流程：

电解抛光-——冲水——钝化——冲水——泡纯水——烘干

处理效果：

厨房制品类别：不锈钢食品夹

首先它须要使用含有柠檬酸，渗透性和络合性好的并且可以快速有效络合不锈钢食品夹在加工过程中因拉丝、打磨而产生并附着工件表面的铁离子，并在表面转化形成一层致密的钝化膜的对应工艺产品、来达到防锈的作用。通过这个工艺处理不会改变工件外观颜色和尺寸。事实证明这个工艺远远优于传统肖酸或简单的柠檬酸处理工艺。

具备以下特点：

1、环保：不含重金属、可通过RoHS、FDA和REACH测试

2、快速：5-10分钟快速成膜，容易满足自动化批量生产

3、适用性好:针对性开发，可以防止药水对食品夹上胶体的老化影响；

4、耐蚀性好：通过本工艺处理，最佳盐雾可达到300H以上不锈

使用方法：

由于不锈钢食品夹在加工过程中，大多都需要采用打磨抛光或拉丝的工艺，因此在进行钝

化前须先使用不锈钢清洗剂类产品将附着在工件表面的油污及氧化皮清除掉。然后再泡入到钝化

液中，常温保持3~15分钟后取出，用水冲水干净即可。为了防止出现水斑，一般在烘干前会用

纯水洗涤工件表面。

工艺流程：

除油-——冲水——钝化——冲水——中和——冲水——泡纯水——烘干

处理效果：

厨房制品类别：不锈钢门把手

大多数的门把手在制造过程中会因拉丝或抛光等工艺而引起金属晶体组织的变形、断裂而极

易引起生锈。通过ID3000液体的修补作用，能去除不锈钢门把手在加工过程产生并附着工件表面的铁离子及低电位的其它金属杂质，同时在不锈钢表面形成一层离子键合结构的钝化膜、达到抗锈的作用。通过这个工艺处理可以通过人工手汗测试及醋酸测试标准。

具备特点：

1、环保：不含重金属、可通过 RoHS测试

2、快速：10-15分钟快速成膜，容易满足自动化批量生产

3、附加值高：不改变工件的外观颜色和尺寸、提升产品档次

4、耐蚀性好：通过本工艺处理，最佳盐雾可达到 500H以上不锈

使用方法：

先采取合适的除油或酸洗措施将附着在不锈钢门把手上面的油污及氧化皮清除掉。然后再泡入到这个液体中常温保持 10~15分钟后取出，用水冲水干净即可。为了防止出现水斑，一般在烘干前会用纯水洗涤工件表面。

工艺流程：

除油/酸洗-——冲水——钝化——冲水——泡纯水——烘干

处理效果：

厨房制品类别：不锈钢打蛋器

大量的事实证明，采用传统的含强酸型钝化剂处理打蛋器等产品后，容易因酸的强氧化性造成变色或铆接缝隙残留酸导致二次腐蚀现象的发生。而以檬酸为主钝化液,可以快速有效在表面转化形成一层致密的钝化膜、达到防锈的作用。工艺处理不改变工件外观颜色和尺寸。

具备特点：

1、环保：不含重金属、可以通过 RoHS、FDA测试

2、快速：10-15分钟快速成膜，容易满足自动化批量生产

3、适用性好:针对性开发，满足打蛋器材料的整体防锈要求；

4、耐蚀性好：通过本工艺处理，最佳盐雾可达到 180H以上不锈

使用方法：

将附着在工件表面的油污及氧化皮清除掉。然后再泡入到不锈钢钝化液中常温保持 10~15分钟后取出，用水冲水干净再用质量浓度为 2-5%的纯碱中和浸泡 1-2分钟后水洗干净即可。为了防止出现水斑，一般在烘干前会用纯水洗涤工件表面。

工艺流程：

除油-——冲水——钝化——冲水——中和——冲水——泡纯水——烘干

处理效果：

欢迎搜索：凯盟化工章光伦了解更多精彩内容！