

不锈钢防锈肌金属加工合格前处理液钝化剂

产品名称	不锈钢防锈肌金属加工合格前处理液钝化剂
公司名称	惠州市佳一美金属表面处理材料有限公司
价格	26.00/KG
规格参数	佳一美牌:钝化液 JYM-100:钝化剂 惠州:钝化
公司地址	惠阳区新圩镇塘吓
联系电话	0752-3950016 15307523679

产品详情

产品简介佳一美不锈钢钝化液JYM-100专为SUS400系类马氏体不锈钢，以提高抗腐蚀能力而开发。属于马氏体材料通用原色钝化产品。本产品采用环保无机酸为主氧化剂、添加阳离子活性剂助剂、缓蚀剂及少量高分子钝化促进剂化合而成，不含酸蚀成份，无味。符合当今环保ROHS标准，通过本品钝化，可有效保证钝化过程中不会破坏工件原色泽、不改变工件尺寸，并提高了不锈钢工件抗盐雾能力。

特性与优点

- 不含酸洗效果,缓蚀性有效防止氢脆的产生· 工艺操作简单，无特殊的操作环境要求,低腐蚀,一般塑料容器即可使用,设备易于配置· 本工艺性能稳定、表面处理一致的特点。经本工艺处理以后的产品可抗中性盐雾测试200小时不生锈· 本品广泛适用于国标1Cr13、2Cr13、3Cr13、SUS416、430、SUS420F等材料的钝化处理，通用性强应用范围

不锈钢钝化液广泛应用于各类SUS400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、轴销、精密机械传动件、通讯器材及其它紧固件等钝化抗腐蚀处理。

使用方法

- 初次使用本品者请详读物质数据MSDS说明,无经验者在技术人士指引下使用,小批量试作合格再批量生产。本品为原液使用,温度为常温~80度（70~80度）。

- 将表面清洁无油的工件置于本品中温度 80 ± 5 度浸泡30分钟后,用清水漂洗干净,然后再放到稳定处理剂中温度为65~70度,时间保持15分钟后取出,用清水冲洗干净、再用纯净水浸泡1~3分钟后烘干即可包装。

- 若工件形状复杂,钝化后难以冲洗干净的情况,建议在泡纯水工艺前增加使用5%NaOH或NaCO₃溶液中和1-2分钟,再将工件冲洗干净再泡纯水,效果好。

常规工艺流程待处理工件——除油脱脂—过清水—钝化（不锈钢钝化液）—流动清水漂洗—配位处理—过清水—泡纯净水—烘干或晾干 工艺流程可根据实际情况增减