

镁合金钝化剂报价 械植金属材料公司 郴州镁合金钝化剂

产品名称	镁合金钝化剂报价 械植金属材料公司 郴州镁合金钝化剂
公司名称	东莞市械植金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间
联系电话	15118224353

产品详情

不锈钢电解抛光事业部（械植金属材料有限公司）原“欣升五金制品厂”，成立于2010年，公司拥有全自动电解生产线4条，手动电解生产线3条，主要以不锈钢、不锈铁电解抛光、钝化加工为主，很大工件电解抛光尺寸：2300*1100*1000，所加工产品主要用于精密电子配件、家私、餐具方面，加工后的产品完全可以通过：ROHS、FDA、QS等标准测试。

酸洗时应严格控制酸洗温度和时间，温度低则时间长，温度高则时间短。防止达不到酸洗效果或过份酸洗而引起基体腐蚀的现象，必要时还可在酸洗液中添加腐蚀剂。对被酸洗产品上的碳钢件能拆卸的需拆卸掉，如不能拆卸的需采用涂防护油漆或封橡胶泥的方法。酸洗后一定要用清水彻底冲洗，使之表面不留存残液，镁合金钝化剂厂，以利此后的钝化处理。 5.3

钝化(池洗)及冲洗严格控制钝化时间，使之形成良好的钝化膜，钝化后也要彻底冲洗不留存残液。 5.4 酸洗钝化酸洗钝化(二合一)液(池洗)及冲洗使用酸洗钝化(二合一)液可使酸洗钝化一次完成，其他都可参照前述进行。酸洗钝化(二合一)膏(涂刷)及冲洗将膏均匀地涂刷于需要酸洗钝化表面(一般先涂刷焊缝处)氧化皮较厚处可略涂厚一些。 5.5.2 保持足够的时间在膏未干透前用棉纱或棉布擦去锈蚀及氧化物等。 5.5.4 对表面进行彻底的冲洗，直至呈均匀的银白色。

东莞市械植金属材料有限公司主要以不锈钢、不锈铁电解抛光、钝化加工为主，公司拥有全自动电解生产线4条，手动电解生产线3条。厂区拥有完善的污水处理设施及环保证书。

钝化防锈的工艺流程：

第1步：是除油清洗，需要将表面油渍铁粉等残留清洗干净。使用凯盟不锈钢快速清洗剂，常温原液浸泡3分钟左右，然后用清水冲洗。

第二步：钝化防锈，放入不锈钢钝化液中常温浸泡30分钟，然后在次过水，洗掉残留工件表面的钝化液

即可。

第三步：用吹风机吹干或烘干。

这个操作流程是不是非常简单呢，不锈钢钝化防锈工艺简单，效果确实能大大的提升防锈性能3-8倍。

不锈钢电解抛光事业部（械植金属材料有限公司）原“欣升五金制品厂”，成立于2010年，公司拥有全自动电解生产线4条，手动电解生产线3条，主要以不锈钢、不锈铁电解抛光、钝化加工为主，镁合金钝化剂批发，很大工件电解抛光尺寸：2300*1100*1000，所加工产品主要用于精密电子配件、家私、餐具方面，加工后的产品完全可以通过：ROHS、FDA、QS等标准测试。

不锈钢与碳钢组合件的酸洗对不锈钢与碳钢组合件(如换热器中不锈钢管子、管板与碳钢壳体)，酸洗钝化若采用HNO₃或 HNO₃+HF会严重腐蚀碳钢，这时应添加合适的缓蚀剂如Lan-826。当不锈钢与碳钢组合件在敏化状态下，不能用HNO₃+HF酸洗时，镁合金钝化剂报价，可采用羟基乙酸(2%)+甲酸(2%)+缓蚀剂，温度93℃，郴州镁合金钝化剂，时间6h或EDTA铵基中性溶液+缓蚀剂，温度：121℃，时间：6h，随后用热水冲洗并浸入10mg/L氢氧化铵+100mg/L联氨中。

镁合金钝化剂报价-械植金属材料公司-郴州镁合金钝化剂由东莞市械植金属材料有限公司提供。东莞市械植金属材料有限公司（www.dgyuxuan168.com）实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的化工产品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领械植金属材料和你携手步入辉煌，共创美好未来！