

# 铝材无铬钝化加工厂 东莞市械植金属材料 防城港铝材无铬钝化

产品名称	铝材无铬钝化加工厂 东莞市械植金属材料 防城港铝材无铬钝化
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

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。

不锈钢钝化分类：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，铝材无铬钝化加工，延长设备使用寿命。

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。

不锈钢具有良好的耐蚀性能，铝材无铬钝化厂家，抗高温氧化性能，较好的低温性能及优良的机械性能。因此广泛用于化工、石油、动力、核工程、航天航空、海洋、医yao、轻工、纺织等部门。其主要目的在于防腐防锈。不锈钢的耐腐蚀主要依靠表面钝化膜，如果膜不完整或有缺陷，不锈钢仍会被腐蚀。工程上通常进行酸洗钝化处理，使不锈钢的耐蚀潜力发挥得更大。在不锈钢设备与部件在成形、组装、焊接、焊缝检查(如探伤、耐压试验)及施工标记等过程中带来表面油污、铁锈、非金属脏物、低熔点金属污染物、油漆、焊渣与飞溅物等，这些物质影响了不锈钢设备与部件表面质量，破坏了其表面的氧化膜，铝材无铬钝化加工厂，降低了不锈钢的抗全mian腐蚀性能和抗局部腐蚀性能(包括点蚀、缝隙腐蚀)，甚至会导致压力腐蚀破裂。

不锈钢表面清洗、酸洗与钝化，除最大限度提高耐蚀性外，还有防止产品污染与获得美观的作用。

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，防城港铝材无铬钝化，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。

## 后处理

酸洗钝化后对钝化表面需采用一定的保护措施，以防护钝化膜的破坏，钝化表面不得接触硬物(包括不锈钢丝和钢丝刷)禁止焊接和打磨等。 酸洗钝化的质量检验 外观检验

酸洗钝化表面应是均匀的银白色，不得有明显的腐蚀痕迹，焊缝及热影响区表面不得有氧化色，不得有颜色不均匀的斑痕 残液检验

用酚酞试纸检查表面山峰残液的冲洗程度PH值中性为合格 6.3 蓝点试验

酸洗钝化处理质量，根据需要还可以采用蓝点试验法来检验。用1克铁qinghua钾 $K_3[Fe(CN)_6]$ 加3毫升(65%~85%)硝酸 $HNO_3$ 和100毫升水配制成溶液(宜现用现配)。然后用滤纸浸渍溶液后，贴附于待测表面或直接将溶液涂、滴于待测表面，30秒内观察显现蓝点情况，有蓝点为不合格。需要注意的是该试验需待酸洗钝化表面基本干燥后进行。试验后也应该将试验液体冲洗干净。

铝材无铬钝化加工厂-东莞市械植金属材料-防城港铝材无铬钝化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](http://www.dgyuxuan168.com)）在化工产品这一领域倾注了无限的热忱和热情，械植金属材料一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：肖小姐。