

铜钝化处理防变色剂

产品名称	铜钝化处理防变色剂
公司名称	东莞市宇博仕金属表面科技有限公司
价格	10.00/kg
规格参数	型号:T401
公司地址	东莞市常平镇环常西路
联系电话	13416858669

产品详情

这是采用一种比较简单的工艺和环保的材料对金属进行有效的防腐、防锈处理。与现有的技术手段相比本品可获得如下效益:本品所采用的处理方法可广泛应用于紫铜、红铜、黄铜、磷铜、铍铜、铬锆铜、青铜、镀铜件等等铜及其铜合金产品的钝化防锈处理。应用于精密电子、精密仪器、航空航天、移动通讯、机箱机柜、电源铜排、空调配件、声乐艺术品等领域的防锈。主要应用于紫铜片、紫铜管、电源铜排、晶振晶体、导电端子、黄铜螺母、黄铜水表、铜法兰、铜散热器、铜插头、铜插座、铜线缆、铜拉链等产品的钝化抗氧化处理。

钝化操作工序为：（1）前处理，清洗干净铜件表面的油污锈渍（2）钝化处理，将清洗干净的铜件放入钝化液T401中浸泡2分钟以上。（3）水洗烘干，烘干后会获得一层透明的钝化保护膜。这也就完成了整个铜表面防变色处理工艺

具有极其优异的耐蚀性能和耐久性能，还具有防手印，防污等特性。本品利用的是有机化合物和铜件表面发生化学反应，形成结构致密的结晶体并与金属表面构成一个整体，实现钝化膜与基体一致。本品采用的原材料无污染、无异味、简单易操作属于环保材料。

特点优点：

- 1、符合RoHS环保要求，不含有重金属，易生物降解有利于减少环境污染；
- 2、本品性能稳定，药剂可重复使用；
- 3、钝化成膜致密，耐蚀性强，纯铜可通过中性盐雾 > 72小时测试；
- 4、处理后的产品可保持2年以上不变色。
- 5、使用过后不影响铜件的导电性、导热性、焊接性等等性能。使用方法

1.室温使用，钝化2分钟以上，钝化时间越久钝化效果越好。

2.经过除油或抛光后的工件用流动水清洗多次，应尽可能避免将其它脏物带入钝化池中。由于大多数的抛光液均含有酸性成份，因此抛光后的工件一定要冲洗充分，否则一旦把酸带入钝化液中，会引起钝化膜层溶解，从而起不到钝化防护的作用。所以，如有必要抛光后的工件可先用0.2~0.5%的Na₂CO₃溶液中和后再进行钝化。

3.本产品常温使用，处理时间2分钟以上，适当延长处理的时间（如15分钟），这样钝化效果会更好。

4.经过上述处理后的工件，用流动清水反复冲洗1~2次，再用纯水漂洗后甩干水珠，用低于100 的温度烘干即可。

本品突破了现有的铜材表面一般防腐处理工艺，这是一种无铬钝化工艺，避免了铜件被不环保处理的弊端，即提高了铜件的耐蚀性能，有体现了环保安全要求。