

不锈钢酸洗钝化清洗

产品名称	不锈钢酸洗钝化清洗
公司名称	兰州银河化学清洗技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	甘肃省兰州市七里河区兰州市七里河区二十里铺
联系电话	0931-2683309 13919126371

产品详情

- 一、酸洗、钝化前的预处理：1、对制造完工后的不锈钢容器或零部件按图样和工艺文件的要求，对规定项目检查合格后，才能进行酸洗、钝化预处理。
- 2、将焊缝及其两侧焊渣、飞溅物清理干净，容器的机加工件表面应用汽油或清洗剂去除油渍等污物。3、清除焊缝两侧异物时，应用不锈钢丝刷，不锈钢铲或砂轮清除，清除完毕用净水（水中氯离子含量不超过25mg/L）冲刷干净。4、当油污严重时则用3-5%的碱溶液将油污清除，并用净水冲洗干净
- 5、对不锈钢热加工件的氧化皮可用机械喷砂的方法清除，砂必须是纯硅或氧化铝
- 6、制定酸洗、钝化的安全措施，确定必须的用具和劳动防护用品。二、酸洗、钝化溶液及膏的配方：
- 1、酸洗液配方：硝酸（比重1.42）20%，氢氟酸为5%，其余为水。以上为体积百分比。
- 2、酸洗膏配方：氢氟酸为5%,100毫升，硝酸（比重1.42）30毫升，膨润土150克
- 3、钝化液配方：硝酸（比重1.42）5%，重铬酸钾4克，其余为水。以上体积百分比，钝化温度为室温。
- 4、钝化膏配方：硝酸（浓度67%）30毫升，重铬酸钾4克，加膨润土（100-200目）搅拌至糊状为止
- 三、酸洗钝化操作：1、只有进行过预处理的容器或零部件才能进行酸洗钝化处理。
- 2、酸洗液酸洗主要用于较小型未经加工的零部件整体处理，可以用喷刷的方法。溶液温度在21-60℃时，每隔10分钟左右检查一次，直至呈现出均匀的白色酸蚀的光洁度为止。3、钝化液主要适用于小型容器或部件整体处理，可以采用浸入或喷刷的方法，当溶液温度在48-60℃时，每20分钟检查一次，当溶液在21-47℃时，每小时检查一次，直至表面生成均匀的钝化膜为止4、钝化膏主要适用于大型容器或局部处理，在室温下将钝化膏均匀涂在酸洗过的容器表面（2-3mm），一小时后检查，直至表面生成均匀的钝化膜为止。5、酸洗钝化容器或零部件必须用洁净水将表面冲洗干净，最后用酸性石蕊试纸测试冲洗面的任何处，使PH值在6.5-7.5之间，然后擦干或用压缩空气吹干。