

镀锌件盐雾试验判定标准是什么

产品名称	镀锌件盐雾试验判定标准是什么
公司名称	深圳市亿博检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道盐田社区银田工业区侨鸿盛文化创意园写字楼A栋218（注册地址）
联系电话	13530187509

产品详情

前言：QMB-J55.002-2006《金属冷冲压件技术规范》“非喷涂钣金件按GB/T10125规定对零件进行中性盐雾试验，16h后无白锈和面积变黑，96h后，试验表面无基体锈蚀现象。”引起的思考。

生锈过程：变黑——白锈——红黄锈

镀锌层钝化的问题

彩钝化层发雾，不透亮是何原因？当一个工件经彩色钝化后，表面钝化膜发雾，呈土色，甚至从不同角度观察色泽不同时，这是铅杂质在作梗。应该用锌粉处理镀液。白钝化（或蓝白钝化）膜易变色是何原因？白钝化的抗蚀性是很差的（三价铬蓝白钝不在其内）。当白钝化膜易变色时分两种情况：一是夏天雨季时，空气中湿度大，白钝化膜抗腐蚀能力差易发霉变色，一般是出现霉点或白点且有粉状物。这种情况可以采用钝化后封闭的方法解决：封闭液为铬酐0.2-0.4g/L，温度30-50 15-30s。方法是，镀锌白钝化后经水洗后封闭，封闭后不再水洗。二是在任何季节下都会发生白钝化后不久镀层就变色，颜色很难看。这种情况是铅杂质造成的。只要用锌粉处理后就不会出现这种情况了。黑钝化时出现彩色是何原因？出现白灰色又是何原因？如何排除？一般黑色钝化有银盐作发黑剂的。也有用铜盐作发黑剂的。银盐作发黑剂的。银盐作发黑剂的钝化液稳定，色泽黑亮，尤其是氯化钾镀锌时，可获得雍容化贵的黑亮色钝化层。而铜盐作发黑剂的钝化层黑度较差，直接使用效果不好，但钝化后喷上一层清漆效果就可以与银盐钝化液相比了。当钝化液中酸根离子缺少到一定程度时，钝化层便会出现彩虹色。当六价铬离子含量不足时也会出现彩虹色。如何判断是PH值低（酸根离子少），还是铬酸根离子少造成出彩呢？应先在钝化液中加入0.5-1.0mL/L的浓硫酸。然后试一下，看是否彩虹色已消失了。如果消失，那么就应补加少量酸酐。当钝化膜发白，黑镀不足时应补加少量银盐即可。如何消除蓝白钝化出彩问题？彻底消除蓝白钝化出彩现象不太可能。但却可以采取将彩色降到很低。六价铬为主的蓝白钝化液很易出彩，且不易消除甚至不易减速轻。尤其是面积较大的镀锌更是蓝天中映出一片彩虹。三价铬钝化液的蓝白色比较易于控制，适应大面积镀锌钝化。但要控制温度和钝化时间，还要控制钝化液的酸度。工件在钝化液中的抖动对蓝色影响较大。这是因为抖动会造成边角的运动速度快于中间部位。离子的反映速度差别加大，引起钝化膜薄厚不匀。抖动过大，边角易出黄色。如何提高镀锌层白钝化的抗变色能力？在镀锌层的五种钝化膜中，白色钝化的抗蚀性很差。除了避免镀层薄，铅杂质高，有机杂质高等原因易造成钝化膜变色外，在钝化后对钝化膜再做一次封闭处理，其抗蚀（抗变色）能力可明显提高。镀锌件经白色钝化

后 水洗 封闭处理 水洗 干燥 老化。封闭剂成分很简单：铬酐0.2-0.4g/L，配制时很好先用干净水，操作条件为30-50℃，浸15-30s，然后不再水洗，吹干它保存。实践证明，封闭后的抗变色能力明显提高许多。

电镀锌层过一段时间为什么发黑

钢铁上电镀的锌是通过牺牲自身来保护钢铁免受腐蚀的。电镀白锌对钢铁钣金件有较好的防护能力，但是锌属两性金属本身的防护能力并不好，在自然环境中遇到酸或碱性物质（包括水、气体、油污）的侵扰就会发生腐蚀，腐蚀后的状态可以是灰黑色的也可以是白色粉状的。不过在镀锌层在完全被腐蚀溶解完了之前，钢铁是不会生锈的。边缘比较严重是因为边缘部分接触到的有害物比其余部位更多、积聚时间更长的缘故。