

不锈钢酸洗钝化液

(型号: ZSD301)

产品概述:

· 本品无色透明、气味清淡。广泛适用于 SUS300 系列奥氏体不锈钢 (SUS303、304、316、316L 等) 等工件在成形、组装、焊接等过程中产生的铁锈、焊斑、油污、黑色和黄色氧化皮的清除并同时不锈钢工件进行全面钝化,大大提高不锈钢工件的抗腐蚀性能。真正达到酸洗、钝化二合一的功效。

产品特点:

- 适用于 SUS200、SUS300 系列所有不锈钢产品的银白钝化。
- 不锈钢酸洗、钝化合二为一,在钝化的同时能清除工件表面的油污、锈斑、氧化层、游离铁、焊接后产生的黄、蓝、黑色焊斑等污垢,处理后表面变成均匀银白色。
- 添加了高效缓蚀剂、抑雾剂,防止金属出现过度腐蚀和氢脆现象、抑制酸雾的产生。
- 超强的清洗去污效果,快速的溶锈、化焊斑氧化皮性能;操作简单、使用方便、无需复杂设备。
- 钝化后具有的极佳的装饰效果。
- 优异的防锈耐蚀性能,耐腐蚀能力提高 5~20 倍。符合甚至超过 JIS、ASTM、GB 等相关标准(根据 ASTM B-117 及 DIN EN ISO 9227 中性盐雾测试标准,但因其材料特性不同,防锈效果则或有差异)。
- 环保、无铬;符合 RoHS 及欧盟最新 REACH 规范。

应用领域

- 应用行业: 航空航天、移动通讯、汽车部件、精密五金、医疗管道、食品机械、生活家电、水电管道、纺织机械、仪器仪表等行业。
- 应用产品: 管道、精铸件、冲压件、焊接件、热处理件、切削件等加工产品。

产品参数:

不锈钢酸洗钝化液 ZD301	产品数据	测试标准
----------------	------	------

众事达表面处理技术有限公司

中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村大邦科技园

TEL:++86-0752-3522234 FAX:++86-0752-3522234

<http://www.zhongshida.com> <http://www.zhongshida.net.cn>

· 随着产品的不断研究与发展,这里显示的产品资料会改变,产品的典型数据亦会改变,不再另行通知

©2014 zhongshida corporation .All rights reserved

相对密度 (20℃)	1.02	比重计
外观	无色透明液体	目视
总酸度	>800 点	滴定法
PH	<1	PH 精密试纸
氧化还原电位	≥1000mV	电位计

使用方法

- 初次使用本品者请详读物质安全数据 MSDS 说明, 无经验者在请在专业人士指引下使用, 小批量试作合格再批量生产
- SUS300 系列奥氏体材料钝化时原液使用, 若对 SUS200 系列双相不锈钢进行酸洗钝化处理时, 请将本品与纯水按 1: 2 的比例稀释后使用。
- 本品为常温使用, 原色钝化时间一般为 10~20min, 若银白色处理一般最佳时间为 15~30min。具体时间需依据待处理工件的表面状况的严重程度决定, 至表面污垢完全清除, 呈均匀银白色, 形成致密钝化膜为止

常规工艺流程

- 脱脂—漂水—酸洗钝化—二次流动清水漂洗—中和—漂水—烘干 (晾干) —包装
- 注释: 以上工艺流程可根据实际情况增减

槽液维护

- 定期清理槽中的杂物及残渣 (防止杂物及残渣降低槽液浓度)。当工作液清洗能力下降时, 补加新液即可恢复使用 (PH 值应控制在 2 以内, 当 PH 值大于 2 时应及时补充部分新液)。

钝化质量检查

- 硫酸铜滴定检验

用 8gCuSO₄+500mLH₂O+2~3mLH₂SO₄ 溶液滴入样板表面, 保持湿态, 如 6min 内不出现铜的析出为合格。

- 盐雾测试

依据 QQ-P-35B 要求采用 5%NaCl 溶液连续喷雾测试, 根据生锈的时间长短来鉴定钝化膜质量的好坏

众事达表面处理技术有限公司

中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村大邦科技园

TEL:++86-0752-3522234 FAX:++86-0752-3522234

<http://www.zhongshida.com> <http://www.zhongshida.net.cn>

· 随着产品的不断研究与发展, 这里显示的产品资料会改变, 产品的典型数据亦会改变, 不再另行通知

©2014 zhongshida corporation .All rights reserved

健康与安全

- 根据资料显示, 本产品在使用过程中应避免与皮肤和眼睛接触。如接触应及时用大量清水冲洗干净, 严重者及时送医治疗。
- 本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表(MSDS)提供的指引. 除指定的用途外, 本品不应用于其它用途. 如需处理用过的产品, 请注意保护环境.

注意事项

- 本品遇碱盐会产生聚合反应, 应注意分开单独存放, 勿混合使用。
- 清洗槽: 工作槽采用耐酸塑料槽、玻璃钢槽、低碳钢制造时需用 PVC 塑料内衬。
- 操作时配备橡胶手套、护目镜等保护用品; 皮肤不得与不锈钢酸洗钝化膏接触, 误触用水冲洗。
- 在钝化性能要求较高的场合, 建议纯净水中氯离子含量不得超过 25PPM。
- 浸泡完毕后, 务必将表面洗干净, 否则残留的药液会对工件表面产生一定的副作用
- 清洗不锈钢表面后, 所排出的酸水溶液, 为了环保, 请使用者将废水集合水池, 然后用石灰、碳酸钠、氢氧化钠中和在 PH 值 7~8 时排放。

储藏与包装

- 本产品储存、装卸时, 参照 SH/TO164 进行。最高温度不应超过 75℃; 若长期储存, 最高温度不应超过 45℃。本产品易燃、易爆、无腐蚀性, 安全、环保
- 25Kg/桶化工桶包装, 按一般化学品运输

众事达表面处理技术有限公司

中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村大邦科技园

TEL:++86-0752-3522234 FAX:++86-0752-3522234

<http://www.zhongshida.com> <http://www.zhongshida.net.cn>

· 随着产品的不断研究与发展, 这里显示的产品资料会改变, 产品的典型数据亦会改变, 不再另行通知

©2014 zhongshida corporation .All rights reserved