

# 不锈钢酸洗钝化液（型号：C-580）

## 产品简介

本产品用于清除不锈钢焊接和高温加工（热处理）后产生的黑色氧化皮、焊点、焊斑，适用于奥氏体、铁素体不锈钢。处理后的表面成均匀的银白色，同时对不锈钢工件进行全面酸洗钝化，大大提高产品的抗腐蚀性能，增加产品的附加值，操作简单、一泡即可。真正实现酸洗、钝化二合一。

## 应用范围

适用于所有适合浸泡处理的奥氏体、铁素体不锈钢。主要用于各类精密五金件、压力容器、医疗器械、半导体元件、紧固件标准件、非标件、弹簧和家具，压力容器，厨具卫浴，农具，汽车配件，高铁地铁零部件等领域。

## 理化性质

不锈钢酸洗钝化液 C-580	数据	测试标准
相对密度	1.05±0.05	比重计
外观	无色透明液体	目视
酸度	12	滴定法

## 特性与优点

- 钝化性好：酸洗钝化二合一，除污、除锈、除焊斑、提高抗腐蚀性能，大大提高产品的外观度与抗腐蚀能力，处理后表面呈均匀银白色；
- 通用性强：适合所有国标与非标奥氏体不锈钢的酸洗钝化；
- 简单方便：工艺简单易用、无需专业设备与人员，一泡即成，提高产品附加值；
- 稳定性佳：溶液稳定，不挥发、不分解，可重复使用；使用后不影响材料导电性、喷涂等机性能；
- 性能温和：略微酸味，无强烟、无巨大刺激气味，操作环境友好；
- 环保安全，通过 SGS 测试

## 使用方法

·本品为常温原液使用

·将工件置于本品中完全浸泡 5-30 分钟（时间依据工件表面氧化皮厚度程度决定），处理完成后取出，用清水冲洗干净，烘干包装。

## 钝化工艺流程

除油	过水	酸洗 钝化	过水	中和	过水	过纯水	烘干
----	----	----------	----	----	----	-----	----

以上工艺可根据实际情况增减，绿色标识为重要关键步骤。

### 操作注意事项：

- 1.初次使用本品请阅读 MSDS，操作者操作时需要做好防护措施，建议戴塑料手套操作，不要裸手接触药水，如果不慎接触，请及时用清水冲洗干净即可；如不慎入眼，请用大量清水冲洗，严重者就医。
- 2.初次使用请在我公司技术人员指导下使用,建议小批量试样合格再批量生产。
- 3.如果产品有盲孔，有难以冲洗干净的地方，建议过水冲洗后增加一道中和处理（中和液为：2%-3%的氢氧化钠或者碳酸钠溶液）
- 4.酸洗钝化槽体优先使用塑料槽（PP 料或者 PVC）,其次，材质优良的 304 材料 316 材料也可以作为槽体。浸泡在酸洗钝化液中的工件体积建议不要超过钝化槽的 2/3。

### 药液维护及更换

- 本品标准溶液酸度约为 10-12，若酸度低于 10 说明溶液中酸值偏低，一般情况下只需向钝化槽补加 C-580 新液即可使槽液的酸度恢复到工艺指标范围内。本品的消耗量主要取决于工件出槽带出损耗以及处理工件的表面积多少，实验室数据 1KG 本品可以处理 4 平米工件的表面积。及时补加新液是最有效的维护方法。
- 工作液经过长期使用,当酸度远偏离正常范围（小于 4），钝化性能急剧降低，不管如何补加新液，钝化质量检验都无法满足，这时应倒掉更换新液。

### 理化指标检验方法

- 密度:绝对测量法：选用量程为 1.0-1.1 的精密比重计，（精度为 $\pm 0.01$ ）将比重计置于待测液中静置至读数稳定，即可直接测量，所得读数即为实际密度值。
- pH 值的测量：将本品用玻璃棒蘸取到 PH 试纸上，观察其颜色变化，并参照其比对表，就可得出其 PH 值。或者使用精密 PH 值测量仪，直接读数 PH 值即可。
- 酸度的测量：取 1g 本品，加入 20ml 水，滴入 2-3 滴酚酞指示剂。再配制 10%的氢氧化钠溶液，氢氧化钠溶液滴入本品，直到溶液变红且无气泡产生为止，记录重量。该重量值即为本品的总酸值。

## 钝化质量检查

- 蓝点法滴定检验:用 5g 铁氰化钾+1mL98%硫酸+5mL 36%的盐酸溶液加入适量蒸馏水配制成总体积 100 毫升的溶液【现用现配】滴入样板表面,保持湿态,如 30S 内不出现蓝点为合格。
  - 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。

## 废液处理

清洗工件后所排出的酸性废水,为了环保,请将废水集中到废水池,用石灰、碳酸钠或氢氧化钠中和调整 PH 值至 7~8 后方可排放。

## 储藏与包装

放置在通风阴凉处保存,本产品不燃烧、不爆、无毒;  
本品采用耐酸碱耐腐蚀的 25KG/桶化工桶包装,按一般化学品运输。