鋼鐵

有效避免金屬腐蝕，鋼鐵生銹的操作要領

1. 維持工件脫脂清潔製程以及加工用油的乾淨，減少或避免可能沾染的微小金屬粒子，有時可能是粉塵形式或是切屑形式。沒有移除乾淨的切屑，可能會導致伽凡尼腐蝕，鏽蝕會產生在切屑的下方。
2. 以鋼鐵防蝕來說，確保脫脂藥劑大於pH 9。
3. 如果是非鐵金類，如黃銅或是銅合金，介於中性（pH 7₹.5）會是更好的選擇。
4. 如果您是使用水性切削加工液，建議您將水質提昇到去離子水或蒸餾水。
5. 離開水洗後，在最短時間之內加速工件乾燥（風切、熱水）。
6. 在工件未完全乾燥前，敬請不要堆疊工件。
7. 將工件遠離廠房內部任何工業設備所引起的空氣污染源。
8. 將工件遠離廠房內高溫區。
9. 加工中或運送中的工件，盡量維持在恆溫狀態。每十度的溫度上升，會使腐蝕速率倍增。
10. 加工中或運送中的工件，盡量維持在低濕狀態。

11. 包裝人員需穿戴手套操作或接觸工件，人的汗液、酸性物質、含氯離子會影響金屬耐蝕。
12. 同上，工件包裝前絕對不能有指印殘留，要保持乾淨。
13. 慎選包材。

唯一答案 ID: #1253
作者 Author: 天聖金屬科技
最後更新(Last update): 2013-09-26 03:13

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-03-29 09:29
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/11/250/tw/有效避免金屬腐蝕，鋼鐵生銹的操作要領.html