銅及銅合金

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 77.5)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