酸洗除銹表調

酸洗除銹:混合酸洗法

前言

工業金屬表面前處理中,除了脫脂(脫油)之外,酸洗除銹、去除氧化層也佔了很大的一個部份。利用酸溶解氧化物以及腐蝕產生氫氣的機械剝離作用

達到除銹和除氧化層的目的。那什麼酸是酸洗中最常見的酸呢?如果以鋼鐵除銹而言,鹽酸、硫酸、磷酸是最常見的除銹劑。硝酸為什麼比較少使用呢?原因是硝酸在酸洗時會產生有毒的二氧 化氮氣體。

總結

- 鹽酸酸洗:適合在低溫下使用,不宜超過45 ,使用濃度為10%~45%,還應加入適量的酸霧抑制劑。
- 硫酸酸洗:在低溫下的酸洗速度很慢,宜在中溫使用,溫度為50 ~80 ,使用濃度為1 0%~25%。
- 磷酸酸洗:不產生腐蝕性 殘留物(鹽酸、硫酸酸洗後難免會有CI、SO₄²⁻ 殘留),比較安全。但生產成本較高,酸洗速度較慢,一般使用濃度為10%~40%,處 理溫度可從常溫到80。
- 混酸酸洗:鹽酸與硫酸混合,磷酸與檸檬酸混合。

唯一答案 ID: #1088

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2011-06-30 16:51