鈍化吐酸封孔 不銹鋼鈍化的注意事項

務必遵守的事項

- 選擇適當的脫脂劑跟不銹鋼鈍化劑。
- 鈍化前需要**清潔乾淨**,清除掉所有的**氧化物層或是熱處理殘渣**。
- 避免任何過量氯化物

接觸,這會嚴重的影響鈍化結果。如果

可能,建議使用含氯量小於50ppm的水

, 通常自來水是相當合適的選擇。在某些情況下,選擇含氯數百ppm的水也不為過。

鈍化藥浴必須定期更換

,如此才可避

免鈍化潛在的失敗風險,不

至於傷害不銹鋼工件。鈍化藥劑的溫度控制

也相當重要,不適當的溫度也會造成不銹鋼鈍化效果異常。

如果大量鈍化工件時,要更加留意鈍化藥浴的更換,減低藥槽污染的可能性。在鈍化前, 務必先進行樣品鈍化測試

,確定鈍化液效果正常運作。如果<u>樣品鈍化失敗,就必須立即重新建浴</u>。

- 不銹鋼製造加工的機器,建議不要與其他鐵金屬製品共用。
- 置放不銹鋼工件的地方,絕對要減少於其他碳鋼或是鐵金屬製品接觸。這個在進行鈍化檢 測時尤其重要。

務必避免的事項

- 不要鈍化經過滲碳處理或是氮化作用的不銹鋼工件。這些工件會影響鈍化藥浴的效果。
- 不要忘記未經過完善熱處理的不銹鋼工件,可能會影響鈍化藥槽的功效。高碳,高鉻的馬 氏體不銹鋼需要經過硬化熱處理之後才能提高耐蝕能力。
- 如果您是使用硝酸鈍化系統的鈍化藥劑,千萬不要忽略藥槽的硝酸濃度,必須定期檢查。
- 千萬**不要同時鈍化超過一種以上**的不銹鋼工件
 - ,避免浪費鈍化成本以及伽凡尼效應的產生。

唯一答案 ID: #1041

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2016-08-24 12:03