鈍化吐酸封孔 不銹鋼鈍化如何檢測?

不銹鋼鈍化工件如何進行測試?一般進行測試的目的是為了評估工件表面的鈍化效果。

而一般檢測最主要的疑問就是:「

不銹鋼鈍化是否有效去除游離鐵離子,並優化了不銹剛的防蝕性能?」

測試方法會隨著不銹鋼型號而有所不同。

原因是太嚴格的測試條件可能會使良好的材料不合格,而太寬鬆又將使不合格的工件通過測試。

400系列沉析硬化和可自由加工不銹鋼,最好在可維持100%的濕度(樣品保持濕狀態)和35 的櫃中保持24小時進行檢測評量。橫截面通常是最關鍵的不銹鋼表面,尤其是對可自由加工不銹鋼型號而言。原因是在加工方向中延長的硫化物,會與該表面交叉。關鍵表面應該朝上放置,但是要與垂直方向成15~20度角,以便濕氣逸出。經過適當鈍化的工件,幾乎不會有任何鏽蝕,儘管可能會顯示出某些輕微的汙點。

奧氏體不銹鋼,也可以用濕度測試

來進行評價。在進行這樣的測試時,樣品的表面應該存在水滴,通過任何容易產生鏽蝕的環境來凸顯游離鐵離子。

如果是採用ASTM A380的規範方法,可以採用更快的方法檢測。該測試包括用硫酸銅溶液對零件進行檢測,保持六分鐘殘留,觀察是否存在任何鍍銅的痕跡,也可以將零件在溶液中浸泡6分鍾。如果表面的殘存游離鐵鐵被溶解,則

會發生鍍銅現象。

該測試不適用在食品工業的不銹鋼工件表面上使用,此外, **該檢測也不應該用於馬氏體或**400**係列低鉻鐵素體不鏽鋼**中,因為有可能會發生<u>假陽性結果</u>。

通常在35 、用5%鹽霧實驗來評價鈍化樣品的方法是最客觀公正。但是該實驗對某些型號的不 銹鋼而言太嚴格,所以需要調整檢測條件。

不銹鋼鈍化檢測儀器

產品敘述:

非接觸式電子設備,快速方便,耗材簡易,而且有簡易數值可作為鈍化程度判別(僅供參考), 如有需求,歡迎洽詢不銹鋼鈍化檢測儀器。

唯一答案 ID: #1006 作者 Author: 天聖

最後更新(Last update): 2024-12-12 10:30