不銹鋼
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。如果樣品鈍化失敗，就必須立即重新建浴。
- 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

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-30 20:31
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/10/42/tw/不銹鋼鈍化的注意事項.html