

# 不锈钢钝化液 AJC2001

## 一、产品简介：

安捷诚不锈钢钝化液 AJC2001 采用环保柠檬酸为主要成分，配合稀土盐和聚合型腐蚀抑制剂复配而成。产品是无色、无味的透明液体，常温原液浸泡使用，符合当今环保 RoHS2.0 标准。通过本品钝化，可在 15~30min 形成致密的钝化膜，能够不改变工件原有光泽、不损伤工件尺寸，中性盐雾性能提高 10~30 倍。

## 二、产品参数：

不锈钢钝化液 AJC2001 产品参数		
项目类别	标准	备注
适用范围	200/300 系列奥氏体不锈钢	400 系列有专用的钝化液
设备需求	塑料器皿	塑料槽，塑料框，塑料桶皆可
温度要求	常温浸泡	温度为 15 度以上即可
产品外观	无色透明液体	不含重金属
产品 PH	3~4	弱酸性，不会导致产品氢脆
操作时间	15~30 分钟	普遍情况时间越久，效果越好
环保标准	ROHS 2.0	可以提供 SGS 检测报告
包装规格	25KG/桶	量大包装规格可以定做

### 三、使用方法：

**提示：**初次使用本品者请与我公司人员联系或者在专业人士指引下使用，小批量试作合格再批量生产量生产；本品为原液常温使用，考虑我国北方气候特征冬季使用时温度需大于 15°C。

#### 使用：

1. 将工件表面的油污和抛光蜡、氧化皮、铁粉等清洗干净；
2. 将清洁的工件置于安捷诚不锈钢钝化液 AJC2001 中完全浸泡 15~30 分钟后，用清水漂洗干净；
3. 本项操作是针对形状复杂或者有经过攻丝、焊接、喷砂，拉丝等工艺的工件使用的，即用 1-3%NaOH 或者 Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> 溶液中和处理；
4. 用清水将产品表面的中和液清洗干净，如果希望外观更好可以用去离子水过一遍，可以有效减少水渍和水痕；
5. 包装出货

#### 工艺流程：

除油--水洗--除腊--水洗--钝化---二次流动清水漂洗--中和--水洗--过纯净水--干燥（烘干、晾干、风干）--包装

注示：以上工艺流程可根据实际情况增减

### 四、应用领域：

应用产品	管道、精铸件、冲压件、焊接件、热处理件、切削件、粉末冶金
应用行业	厨卫五金、电子配件、汽车部件、精密仪器、机械设备、管道器皿
应用材料	201、202、301、303、304、316、17-4……

## 五、槽液维护：

常规情况下，在不参杂异物进去的情况下，只需补加新的药水即可  
经我司长期研究证明：工作液经过长期使用，当溶液中杂质含量达到极限  $\text{SO}_4^{2-} > 10\text{g/L}$ 、 $\text{Cu}^{2+} > 0.5\text{g/L}$ 、 $\text{Cl}^- > 60\text{mg/L}$   $\text{Fe}^{2+} > 10\text{g/L}$  时，钝化性能急剧降低。不管如何补加新液，钝化质量检验都难以满足，这时应倒掉槽液更换新液。

## 六、注意事项：

1. 本品为功能型化学产品，使用时请严格区分防止串槽以免引起溶液失效。
2. 本品遇碱盐会产生聚合反应，应注意分开单独存放，勿混合使用。
3. 清洗槽、工作槽建议采用塑料槽、塑料框、塑料桶、不锈钢槽。
4. 操作时配备橡胶手套、护目镜等保护用品；皮肤不得与不锈钢钝化液接触，误触用水冲洗。
5. 本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表(MSDS)提供的指引。除指定的用途外，本品不应用于其它用途。如需处理用过的产品，请注意保护环境。
6. 本产品不含有任何重金属，符合 RoHS2.0 标准，但是为了环保起见，建议清洗工件表面后，将所排出的酸性废水溶液集合水池，然后用碱盐（石灰、碳酸钠、氢氧化钠）中和，沉淀，过滤，当 pH 值 7~8 时排放。或者按照当地的环保法规进行相应的方式处理。

## 七、储存运输：

本产品在储存、装卸时，参照 SH/T0164 进行。温度不应超过 75°C；若长期储存，温度不应超过 45°C，本产品不燃烧、不爆、无强腐蚀性。

本产品标准装采用 25KG/桶加强塑料化工桶包装，可以按照一般化学品运输。