



## 不锈钢钝化工艺流程管控卡

一、客户名称：

盐雾要求：

药液型号：1、不锈钢钝化剂 AJC1006

除油→清水→钝化→清水→清水→过纯水→烘干

①      ②      ③      ④      ⑤      ⑥      ⑦

- 1、普通除油剂即可，务必将工件清洗干净
- 2、用普通自来水即可，将工件表面清洗干净（1~3 分钟）
- 3、将工件浸泡在安捷诚不锈钢钝化剂 AJC1006 内，常温原液浸泡（30 分钟）
- 4、第一遍清水冲洗，将工件表面的钝化液残留冲洗干净（自来水 1~3 分钟）
- 5、第二遍清水冲洗，将工件表面的钝化液残留冲洗干净（自来水 1~3 分钟）
- 6、由于普通自来水里面含有杂质，用纯净水可以去除杂质和水痕（1~3 分钟），对表面有要求（无水痕，无手印）
- 7、用低于 180C°的烤箱烘干或晾干（时间看工件大小与结果）

注意：

- 1、严禁钝化液和铜、铁接触
- 2、严格按照我司工艺流程操作
- 3、请带塑胶手套操作

惠州市安捷诚表面处理材料有限公司

技术部：刘松涛

惠州市安捷诚表面处理材料有限公司  
中国 广东省惠州市惠阳区新圩镇长布村屋长排  
TEL:++86-0752-5330862

<https://www.anjiecheng.cn/>

本文件仅作为公司内部实验室对产品性能数据整理后的流程，只作为参考和借鉴，具体工艺流程请与我公司技术沟通

©2019 anjiecheng corporation .All rights reserved