

铝合金钝化液（型号：EP-51）

产品简介

本品适用于铝及铝合金表面形成化学钝化膜，经处理所得到的化学钝化膜具有极好的防腐性能，也可作为油漆、涂塑的前处理。

经久晨铝钝化液钝化后的铝材抗腐蚀性能非常强，并且有优质的外观，钝化膜厚而结实，并能长期保持铝材表面的光泽度。使用后会形成一层透明、淡彩的膜层，该膜层电阻小于0.8mOhm/cm²，并可抗至100度高温而不减其防腐能力。

应用范围

适用于所有适合浸泡处理的铝合金材料本色或者压铸铝淡蓝色钝化防锈，也可以根据需要用作中间转序短期防锈、最终成品防锈或提高抗盐雾性能使用。主要用于各类精密五金件、医疗器械、化工机械、紧固件标准件、非标件、弹簧和家具，压力容器，厨具卫浴，农具，汽车配件，高铁地铁零部件等领域。

理化性质

铝合金钝化液 EP51	数据	测试标准
相对密度	1.03±0.05	比重计
外观	绿色液体	目视
PH 值	2-4	PH 数显测试计

特性与优点

- 1. 在压铸铝上形成淡彩或淡蓝色的膜层
- 2. 盐雾时间达到甚至超过MIL-DTL-81706及MIL DTL 5541的耐腐蚀标准的标准
- 3. 可以用于喷漆、粉末喷涂及上胶的前处理
- 4. 环保、安全、易操作、废水处理简单
- 5. 槽液的使用寿命长

使用方法

本品开槽比例为 20-30%。将工件除油后，置于本品中常温—40 度（最佳温度为 40 度）完全浸泡 4 分钟,处理完成后取出，用清水冲洗干净,烘干。

钝化工艺流程

除油	过水	钝化	过水	中和	过水	过纯水	烘干
----	----	----	----	----	----	-----	----

以上工艺可根据实际情况增减，绿色标识为重要关键步骤。

药液维护及更换

定期检查槽液的pH值及密度。

理化指标检验方法

- 密度:绝对测量法：选用量程为 1.0-1.1 的精密比重计，（精度为 ± 0.01 ）将比重计置于待测液中静置至读数稳定，即可直接测量，所得读数即为实际密度值。
- pH 值的测量：将本品用玻璃棒蘸取到 PH 试纸上，观察其颜色变化，并参照其比对表，就可得出其 PH 值。或者使用精密 PH 值测量仪，直接读数 PH 值即可。

钝化质量检查

- 蓝点法滴定检验:用 5g 铁氰化钾+1mL98%硫酸+5mL 36%的盐酸溶液加入适量蒸馏水配制成总体积 100 毫升的溶液【现用现配】滴入样板表面，保持湿态，如 30S 内不出现蓝点为合格。
- 盐雾测试：依据 QQ-P-35B 要求采用 5%NaCl 溶液连续喷雾测试，根据生锈的时间长短来鉴定钝化膜质量的好坏。

废液处理

清洗工件后所排出的酸性废水，为了环保，请将废水集中到废水池，先加入适量的亚硫酸氢钠沉淀后，再用碳酸钠或氢氧化钠中和调整 PH 值至 7~8 后方可排放。

储藏与包装

放置在通风阴凉处保存，本产品不燃烧、不爆；
本品采用耐酸碱耐腐蚀的 25KG/桶化工桶包装,按一般化学品运输。

五豐五環保