

易切削不锈钢钝化液 AJC2003

产品简介：

安捷诚易切削不锈钢钝化液 AJC2003 主要用于易切削不锈钢产品，针对含硫量高的特点而研发的，将原先化学性质活泼的金属表面转变为化学性质惰性的金属表面，达到隔绝与外界物质的化学反应，从而达到长期防锈的作用，盐雾测试时间提高显著，广泛应用于各种车削件、冲压件、焊接件、热处理件。

产品参数：

易切削不锈钢钝化液 AJC2003 产品参数

项目类别	标准	备注
适用范围	303 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	3~5 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

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.net](http://www.anjiecheng.net)

. 随着产品的不断研究与发展,这里显示的产品资料会改变.产品的典型数据亦会改变,不再另行通知
©2019 anjiecheng corporation .All rights reserved

使用方法：

操作提示：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℃。

使用方法：

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易切削不锈钢钝化液 AJC2003 中完全浸泡 3~5 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 Na₂ CO₃ 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

应用领域：

应用产品	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、
应用材料	303

检测方法：

目前钝化效果的检测方法国际通用惯例是采用 NSS（常温中性盐雾测试）
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。

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。

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。

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。