PS-601三价铬蓝白钝化剂

产品说明书

一、特 点

1、单剂型，操作简单，钝化膜蓝色、清亮；

2、钝化液耐锌、铁杂质能力强，工作液长期使用稳定性好，不需频繁更换；

3、耐蚀性好，不封闭的情况下，盐雾试验时间仍可达48～72小时甚至更高。

二、配方和工艺条件（g/L）

名　称	滚　镀	挂　镀
PS-601蓝白钝化剂	40～60 mL/L	25～50 mL/L
钝化时间	15～35秒	30～45秒
pH	2.5～2.9	2.3～3.0
温 度	20～30℃	20～30℃
搅 拌	机械或空气搅拌	机械或空气搅拌
烘干	70～80℃烘10-20分钟	70～80℃烘10-20分钟

三、槽液维护

1、配比浓度高、温度高或pH值低时则钝化时间要短一些，反之则钝化时间要长一些，具体操作时以施镀产品的实际需求控制各个参考量；pH值可用稀硝酸或者20%氢氧化钠溶液来调整；

2、平时按照硝酸：PS-601=1：4～8的比例加入，分别加入，不可混合后加入；

3、随着生产的进行，钝化液中锌离子浓度会提高，当含量超过5克/升时，钝化膜耐蚀性会大大下降，此时应倒掉1/4或以上的老槽液，补充新配钝化液；

4、槽液中铁杂质含量高的话会造成钝化膜发黄、发花，并降低钝化膜耐蚀性，所以每班要及时清理出掉入槽液中的零件以免造成铁离子超标；

5、使用空气搅拌时，要保证打入的空气洁净无油，不能使用往复式压缩机。

本资料参数为典型参考值，实际使用需按基材、槽体、装载量、水质与整流条件调整；需要对应工况的参数建议，请联系我们取样验证。