PS-602三价铬蓝白钝化剂（耐高温厚膜）

产 品 说 明 书

一、特 点

1、操作方便，可得清亮蓝色钝化膜，也可控制钝化时间得到蓝紫色钝化膜；

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，NSS盐雾试验时间可达72～96小时甚至更高，另外即使加热到100～150℃也不影响钝化膜的耐腐性。

二、配方和工艺条件（g/L）

名　称	工艺范围	最 佳
PS-602蓝白钝化剂	35～70 mL/L	50 mL/L
钝化时间	30～80秒	60秒
pH	1.8～3.5	2.5
温度	20～30℃	25℃
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、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-602=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。

南京华仁新材料科技有限公司