# PS-611三价铬彩色钝化剂

产品说明书

## 一、特 点

1、单剂型，操作简单，钝化膜为五彩色、均匀、清亮；

2、常温操作，pH值范围宽，易于管理；

3、能通过严格的水煮试验，满足更严格的环保标准；

4、耐蚀性好，滚镀NSS盐雾试验时间仍可达72小时以上，挂镀更高。

## 二、配方和工艺条件（g/L）

| 名　称 | 滚　镀 | 挂　镀 |
|---|---|---|
| PS-611彩色钝化剂 | 80～140 mL/L（最佳100mL/L） | 70～120 mL/L（最佳100mL/L） |
| 钝化时间 | 30～50秒（最佳40秒） | 50～80秒（最佳60秒） |
| pH | 1.8～3.5（最佳2.2～2.6） | 1.8～3.5（最佳2.2～2.6） |
| 温度 | 15～35℃（最佳20～30℃） | 15～35℃（最佳20～30℃） |
| 搅拌 | 机械或空气搅拌 | 机械或空气搅拌 |

## 三、槽液维护

1、温度低时取上限，温度高时取下限；pH值低时钝化时间短一些，pH值高时钝化时间长一些，操作时以自身产品的实际需求控制各个参考量；

2、每班生产前测定pH在规定范围内，补充钝化液时用原液补充；

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6克/升时，钝化膜耐蚀性会大大下降，此时应倒掉1/5或以上的老槽液，补充原液；

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，因此不要使用往复式压缩机。


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。