PS-612低铬彩色钝化剂

产品说明书

一、特 点

1、五彩颜色鲜艳、清亮，偏绿、偏红可调；

2、酸性镀锌后钝化膜一样坚牢，不掉膜。

二、配方和工艺条件（g/L）

名　称	手工钝化	自动钝化
PS-612A剂	15～20mL/L	8～10mL/L
pH值	1.0～1.4	1.2～1.5
温 度	10～35℃	10～35℃
溶液中时间	5～10秒	15～20秒

三、镀液维护

1、平时补充B剂为主，每次1～2mL/L为宜，一次性加多可能会产生双层现象；

2、若发现成膜速度慢，适当补充些A剂，可补充3～4次B剂后补充一次A剂；

3、钝化液中应有压缩空气充分搅拌，手动钝化时篮子里产品不要放太多；

4、彩钝脱膜的可能原因：主光亮剂太多；钝化时间太长；B剂太少；热水烫温度高于50度；

5、若要五彩偏红色，新配槽时A剂10mL/L+B剂5～10mL/L，35℃，7～10秒，平时补充B剂为主，零件在钝化槽中出现嫩绿色时取出，烘干后会变成红色。

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。