PS-622三价铬黑色钝化剂（碱锌用）

产 品 说 明 书

一、特 点

1、本钝化剂更适用于碱性镀锌、黑色纯正、大面积工件也不发彩、无留痕；

2、该钝化剂不含镍，废水处理简单；

3、耐蚀性好，正常操作下NSS试验96小时以上，配合封闭剂或防锈油效果更佳，外观也会更亮。

二、配方和工艺条件（mL/L）

名　称	工艺范围	推 荐
PS-622A剂	60～120mL/L	80mL/L
PS-622B剂	40～80mL/L	60mL/L
pH值	2.0～2.5	2.2
pH值	新配缸时必须用片碱或硝酸调pH。 用0.5～5.0的精密pH试纸测量。	新配缸时必须用片碱或硝酸调pH。 用0.5～5.0的精密pH试纸测量。
温 度	15～30℃	25℃
钝化时间	30～100秒	50秒
搅 拌	空气搅拌	空气搅拌

三、操作流程

碱性镀锌→水洗2次以上→0.5%硝酸出光→水洗→PS-622钝化→水洗2次（最后一道蒸馏水洗）→封闭

四、槽液维护

1、平时一般A、B剂按照2：1比例添加(客户也可根据自己需要调整)。 参考消耗量：1升A剂+0.5升B剂共可钝化1000dm2面积；

2、每天生产前添加A剂1～2mL/L，B剂0.5～1mL/L，调pH到规定值后方可进行生产；

3、杂质影响：如果按照每天生产5～8小时，连续生产30天后，锌、铁等杂质含量会超标而影响钝化效果，这时需更换掉1/5～1/4的钝化液；

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。

4、配合SH-621C剂（封闭剂）使用，颜色更黑亮，盐雾时间更长。

南京华仁新材料科技有限公司