PS-641三价铬银白钝化剂

产 品 说 明 书

一、特 点

1、本钝化剂适用于各种镀锌溶液、操作方便、滚挂镀通用；

2、不含六价铬，符合欧盟RoHS指令要求；

3、盐雾试验(不封闭)达24小时左右。

二、配方和工艺条件（mL/L）

名　称	工艺范围	推 荐
PS-641	20～50mL/L	30mL/L
pH值	2.0～3.5	2.5
pH值	用0.5～5.0的精密pH试纸测量	用0.5～5.0的精密pH试纸测量
温 度	常温	25℃
钝化时间	5～25秒	10秒
搅 拌	空气搅拌	空气搅拌

三、操作流程

镀锌→水洗2次以上→0.3%～0.5%硝酸出光→去离子水洗→PS-641钝化→水洗2次(最后一道最好是纯水洗)

四、槽液维护

1、严格控制槽液的pH值，太低(pH<2.0)或者太高(pH>4.0)都不利于钝化膜的形成，且影响其防腐性；

2、每天生产前测一下pH值，调整到规定值后方可进行生产，调低用10%的稀硝酸，调高用5%的氢氧化钠；

3、杂质影响：经过一段时间钝化后，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。