

# Kaimeng Passivation Series

## 凯盟钝化系列

### 铝材无铬钝化液 (KM0425)

#### 产品简介

凯盟铝材无铬钝化液 KM0425 适用于铝材、铝合金和压铸铝等产品钝化，能提高其抗腐蚀能力。属于铝材料通用本色钝化的一种新型优质产品。

本品采用有机酸并配合稀土材料为主、添加优质缓蚀剂及少量高分子钝化促进剂化合而成，不含酸蚀成份，无毒、无味。符合当今环保 SGS 标准，通过本品钝化，可有效保证钝化过程中不会破坏工件原色泽、不改变工件尺寸，并大大提高铝材工件抗盐雾能力。

#### 特性与优点

- 钝化所需时间短，效率高。
- 工艺操作简单，无特殊的操作环境要求，无毒、低腐蚀，一般塑料容器即可使用，设备易于配置
- 本工艺具有性能稳定、表面处理一致的特点。经本工艺处理以后的产品最佳可抗中性盐雾测试 96 小时不生锈
- 本品广泛适用于铝材、铝合金和压铸铝等产品的钝化处理，通用性强

#### 典型性质

凯盟铝材无铬钝化液 KM0425	典型数据	测试标准
密度 (25℃)	1.01±0.007	比重计
外观	无色透明液体	目视
pH 值	3.4~3.8	PH 数显测试计

## 开槽使用方法

### • 建浴:

铝材钝化液原液: 去离子水(纯净水)=1:10, 并搅拌均匀, 并用精密 PH 测量仪测其 PH 值, 应为 3.5~5.8。否则可以用醋酸溶液或 1mol/L 的氢氧化钠溶液缓慢进行调整。

**注:** 建浴前请将槽子彻底清洗干净。

- 所需处理的工件最好先除油, 以防止油污附在工件表面, 阻止了铝材表面与药液进行化学反应。造成处理后工件表面一不致性。
- 直接将所需处理的工件放入药液中浸泡 10-12min. 应该严格控制处理时间。
- 工件取出后用水冲洗干净。
- 烘干温度不宜超过 150°C。

## 质量指标检验方法:

**密度:** 选用量程为 1.0-1.1 的精密比重仪, 精度为±0.01 可直接测量。

**pH 值的测量:** 将本品用精度为±0.01 的精密数量 pH 测量仪直接测量即可。

## 槽液维护

在钝化过程中, 由于钝化液中氧化剂不断消耗以及工件携带物的影响, 钝化液的 pH 值会随着这些因素的产生而有所变化, 标准配制好的溶液 pH 约为 4.5 左右, 若大于 5.8 说明溶液中酸值偏低, 则向槽液中添加铝材无铬钝化剂 KM0425 浓缩液进行调整, 反之若 PH 值低于 3.5 则用 1mol/L 的 NaOH 溶液调整 PH 值至合格范围。

## 槽液的失效判定:

当槽液使用较长时间后, 出现溶液浑浊, 同时盐雾性能较差时建议更换新鲜槽液。

## 钝化质量检查

### • 盐雾测试

依据 QQ-P-35B 要求采用 5%NaCL 溶液连续喷雾测试, 根据生锈的时间长短来鉴定钝化膜质量的好坏。

## 健康与安全

根据资料显示, 本产品在使用过程中应避免与皮肤和眼睛接触。如接触应及时用大量清水冲洗干净, 严重者及时送医治疗。

本产品在使用过程中要严格遵循物质安全数据表 (MSDS) 提供的指导操作. 除指定的用途外, 本品不应用于其它用途. 如需处理用过的产品, 请注意保护环境.

## 废水处理:

- 本品完全不含重金属, 因此清洗工件表面后所排出的酸水溶液, 为了环保, 请使用者将废水集合水池, 然后用石灰、碳酸钠、氢氧化钠中和使 PH 值为 7~8 时排放。
- 废水处理参考标准: 本品原液消耗碳酸钠量  $\approx 2\text{g/L}$

## 储藏与包装

- 本产品 in 储存、装卸时, 参照 SH/T0164 进行。本产品不燃烧、不爆炸、有弱腐蚀性、环保
- 25Kg/桶化工桶包装, 按一般化学品运输