

高耐蚀三价铬蓝白钝化剂 TCP-970

一、特点

1. 超强的抗腐蚀能力，挂镀工件盐雾试验可达 **144** 小时。
2. 滚镀工件盐雾试验可达 **72** 小时以上。
3. 控制容易，溶液的使用周期特别长。
4. 适合各种挂镀与滚镀的锌镀层。
5. 蓝白色钝化层颜色美观与均一。

二、开缸方法

1. 首先将镀缸洗净，加入总体积 **2/3** 的纯水。
2. 加入计算量的 TCP-970 钝化液后，加纯水至标准量搅拌均匀。
3. 检查溶液的温度，范围在 **18-28 °C**。最佳为 **25 °C**，即可使用。

三、使用方法

条件 镀种	自动线				
	浓度	温度(°C)	时间(秒)	PH 值	搅拌
氰化物镀锌	2-4%	18-28 最佳: 25	40-70 最佳: 50	2.2-2.8 最佳: 2.5	均匀空气搅 拌
无氰碱性镀锌	2-4%	18-28 最佳: 25	40-60 最佳: 45	2.2-2.8 最佳: 2.5	均匀空气搅 拌
氯化物镀锌	2-4%	18-28 最佳: 25	40-65 最佳: 50	2.2-2.8 最佳: 2.5	均匀空气搅 拌

四、注意事项

1. 使用稀硝酸调整 PH 值控制在 2.5。PH 值是非常重要的。
2. 钝化后的工件需过热水，工件吹干后在 60-80°C 的温度下烘干 10-20 分钟。
3. 如所钝化的工件防腐要求高，镀锌层须达到 7 微米以上。
4. 根据带出量和工作量情况进行精确补充，一般处理 4000dm² 加入一公斤钝化液。
5. 药液有沉淀现象属正常，请正常使用。