

三价铬黑锌钝化剂 TCP-975

特点:

- 1、TCP-975三价铬黑钝化剂，不含有六价铬，不含银等其他有害金属，完全符合环境保护要求
- 2、TCP-975 三价铬黑钝化剂只可用于酸锌，钝化层深黑均匀。
- 3、TCP-975属于单组分钝化液，黑钝化后配合封闭 PB-953 可以大大提高镀层的盐雾喷蚀耐蚀性能。可以达到 72 小时以上，不出现白色腐蚀斑。

一、操作条件

	最佳	范围
TCP-975	200ml/L	180-220ml/L
温度	30℃	20-40℃
PH值	1.8	1.6-2.5
时间	30秒	18-35秒
TCP-975	150ml/L	100-200ml/L
温度	40℃	25-50℃
PH值	4.5	4.0-5.0
时间	5秒	3-8秒

二、建浴

- 1、用水将槽体注入二分之一
- 2、加入所需量的 TCP-975 并将其搅拌均匀。
- 3、将溶液调整至工作体积。
- 4、确定PH值，用稀释后的片碱溶液调整，调整时镀液必须搅拌均匀，调整镀液温度至合理范围内。

三、溶液维护

- 1、生产操作过程中，用 25%硫酸调低PH值，用 20%片碱调高PH值。
- 2、TP-975 三价铬黑钝化液需连续生产，停产时，必须把槽里的杂质捞出，以免影响溶液的寿命，在停产时钝化液也会自动消耗一些。

3、严禁带入杂质到镀槽内，禁止共用六价铬水洗槽。

4、消耗补充：

TCP-975 3000-6000dm²/L

PB-953:6000-12000dm²/L

四、操作条件

1、钝化锌层厚度应该最少为6微米以上。

2、因为高温和酸度，镀液持续与放入镀液的工件进行反应，结果会导致铁离子进入溶液，最终会使镀液的寿命降低与增加操作费用

五、工艺流程

镀锌 → 水洗 → 1%硝酸活化 → 水洗 → TCP-975三价铬黑钝化 → 水洗 → PB-953
封闭 → 干燥(100℃-120℃ 10-20分钟)