

高耐蚀三价铬彩虹色钝化剂 TCP-973

一、特点

- 1、抗腐蚀能力特佳。
- 2、适用于挂镀与滚镀各种镀锌层。
- 3、耐高温性极佳，可达 200℃。
- 4、药液使用周期长，成本低。
- 5、中性盐雾试验高，各种挂镀锌可达 144 小时以上。

二、开缸方法

1. 首先将镀缸洗净，加入总体积 2/3 的纯水。
2. 加入计算量的钝化液 TCP-973 后加纯水至标准量搅拌均匀。
3. 检查溶液温度，范围在 20-30 ° C 。最佳为 22 ° C ，即可使用。

三、使用方法：

种 \ 条件镀	自动线				
	浓度	温度(° C)	时间(秒)	PH 值	搅拌
氰化物镀锌	6-8%	20-30 最佳: 22	40-60 最佳: 50	1.8-2.5 最佳: 2.2	均匀空气搅拌
无氰碱性镀锌	6-8%	20-30 最佳: 22	35-50 最佳: 40	1.8-2.5 最佳: 2.2	均匀空气搅拌
氯化物镀锌	6-8%	20-30 最佳: 22	40-50 最佳: 45	1.8-2.5 最佳: 2.2	均匀空气搅拌

种 \ 条件镀	手动线				
	浓度	温度 (° C)	时间 (秒)	PH 值	搅拌
氰化物镀锌	8-10%	20-30 最佳: 22	40-50 最佳: 45	1.8-2.5 最佳: 2.0	均匀空气搅拌
无氰碱性镀锌	8-10%	20-30 最佳: 22	38-45 最佳: 40	1.8-2.5 最佳: 2.0	均匀空气搅拌
氯化物镀锌	8-10%	20-30 最佳: 22	45-60 最佳: 50	1.8-2.5 最佳: 2.0	均匀空气搅拌

四、注意事项

- 1、使用氢氧化钠和硝酸控制 PH值。PH值是非常重要的。当PH值>2.5用硝酸调整。
- 2、根据带出量和工作量的情况进行精确补充。
- 3、如所钝化的工件防腐要求高，建议提高开缸浓度及延长钝化时间，并且镀锌层须达 7 微米以上。
- 4、定期检测锌离子含量，如果超过 8 克/升时请更换五分之一槽液。
- 5、定期检测铁离子含量，如果超过 80PPM 时请更换五分之一槽液。
- 6、根据带出量和工作量情况进行精确补充，一般处理 3000-7000dm²加入一公斤钝化液 TCP-973。

五、镀液故障排除

异常情况	发生原因	处理方法
钝化层不清亮	1、PH值过低 2、槽液中锌离子含量过高 3、槽液温度过高	1、调整PH值 2、倒掉部分药水，添加 TCP-973 3、降低槽液温度
孔位周围发白雾	1、PH值过低 2、孔位毛刺过大	1、调整PH值 2、检查孔位附件电镀情形，改善电镀工艺
钝化层颜色偏浅	1、PH值过高 2、温度偏低 3、钝化时间短 4、搅拌不充分 5、三价铬离子含量低 6、开缸方法不正确	1、调整PH值 2、调整温度 3、调整钝化时间 4、充分搅拌 5、添加 TCP-973 6、PH值过高
钝化层发花	1、PH值过高 2、钝化液老化 3、三价铬离子含量低	1、调整PH值 2、倒掉 10%-20%的槽液，添加 TCP-973 3、添加 TCP-973
孔位颜色呈焦黄色	1、PH值过低 2、三价铬离子含量高 3、温度高 4、钝化时间长	1、调整PH值 2、倒掉部分药水，用纯水稀释 3、降低温度 4、缩短钝化时间