



DunHua[®] 365H

用于 SUS300 系列不锈钢酸洗钝化

※ 产品概述:

- 适用于 SUS300 系列所有不锈钢产品的银白钝化。
- 不锈钢酸洗、钝化合二为一，在钝化的同时能清除工件表面的油污、锈斑、焊斑、氧化层、游离铁等污垢，处理后表面形成均匀银白色。
- 添加了高效缓蚀剂、抑雾剂，防止金属出现过腐蚀和氢脆现象、抑制酸雾的产生。
- 超强的清洗去污效果，快速的溶锈、化焊斑氧化皮性能；操作简单、使用方便、无需复杂设备。
- 钝化后具有的极佳的装饰效果。
- 优异的防锈耐腐蚀性能，耐腐蚀能力提高 5~20 倍；符合甚至超过 JIS、ASTM、GB 等相关标准。
- 钝化膜的击穿电位比未处理时间约可提高几百毫伏，并能通过国家统一规定的“蓝点法”检验，30 秒不出现蓝点。
- 不锈钢焊接产品，配合不锈钢酸洗钝化膏 DunHua 363 处理，焊道处理效果更佳。

※ 产品应用:

A. 操作及工艺流程



- 根据产品要求及设备情况，可选择最简单、有效的操作工艺。
- 前处理：根据工件加工状况，如产品表面有重油污需先进行清洗，一般工件可直接进行酸洗钝化处理。
- 不锈钢焊接产品，建议先用不锈钢酸洗钝化膏 DunHua 363 进行焊道处理。
- 建浴：在初次建浴与更换钝化液时需将槽体彻底清洗干净；钝化槽在清洁槽体后需擦干槽体内残留的水分；防止药液不纯，保持原液使用，不参与任何其他物质。
- 酸洗钝化：钝化液原液使用，可浸泡或喷淋于工件表面。

免责条款：虽然本报告/规格有关的描述、数据和资讯为我司坦诚及准确的表述，但只能作为客户的参考用途。由于有很多因素会影响有关产品测试结果和应用，我们建议客户在应用前自己测试及判断产品对客户就其特定用途的适应性。再者，我们对有关产品和报告/规格的描述、数据和资讯，以致产品本身及产品应用不会作出任何类型的明示或暗示的保证。



DunHua 365H 使用建议	
操作方式	喷淋、浸没
使用浓度	5~100% Vol
处理温度	常温~45℃
处理时间	5~30min

- 漂洗：漂洗用水可以选择自来水或纯水，不可以选择井水或其它水源；如果选择自来水漂洗时，建议最后用氯离子含量小于 25PPM 的清水（纯净水或过滤的水）浸泡漂洗 3-5min。
- 中和：用 3~5%氢氧化钠中和处理（工件结构复杂、有深孔、盲孔、细缝等必需经中和处理）。
- 干燥：钝化后的工件可以自然干或烘干，建议烘干使用温度为 80~100℃左右，不超过 120℃。
- 注意：被处理工件需全部浸泡在钝化液槽体中。如单个产品细小，需要在钝化 5~10min 左右，翻动产品。

B. 维护与分析

- 禁止碱性物质带入到钝化槽中，尽量不要把水带入钝化槽中，以保持钝化液的使用寿命。
- 禁止混料（如铁，铝，铜类金属）钝化，混料易造成药液污染失效。
- 钝化前的漂洗槽 pH 值应管控在 6~7 之间，以避免影响钝化液 pH 值的稳定。
- 前处理后需将清洗剂漂洗彻底，避免清洗药液残留带入造成钝化液污染。
- 为了避免粉尘，金属屑等落入钝化槽内；建议加装槽体盖。
- 定期检测 pH 值；pH 值保持在 0~1 的范围内。

C. 消耗建议

- 消耗量由铁离子和氧化皮脱落量决定，被处理工件的氧化皮越重，所以化学反应消耗量会越大。
- 处理结构复杂（如凹槽，盲孔等）的工件时，酸洗处理后建议沥干控制带出量。
- 若加温酸洗时应加装槽体盖，减少因加热产生挥发。

D. 常见问题

免责条款：虽然本报告/规格有关的描述、数据和资讯为我司坦诚及准确的表述，但只能作为客户的参考用途。由于有很多因素会影响有关产品测试结果和应用，我们建议客户在应用前自己测试及判断产品对客户就其特定用途的适应性。再者，我们对有关产品和报告/规格的描述、数据和资讯，以致产品本身及产品应用不会作出任何类型的明示或暗示的保证。



问题	原因	解决措施
工件表面局部有黄斑印迹	a) 水印残留。 b) 酸洗钝化处理不干净。 c) 药液残留。	a) 气枪吹干，再干燥。 b) 延长酸洗钝化时间。 c) 采用多道漂洗。
工件表面局部未钝化到	a) 工件被贴合钝化。	a) 保持工件间的间隙。
钝化液色泽偏浅绿不清澈，底部有沉淀物	a) 铁屑杂质落入。 b) 工件含有的铁离子剥落。 c) 钝化化学反应的腐蚀物。	a) 沉淀过滤，加装循环过滤泵； b) 若药液理化参数不在正常范围建议更换。

E. 测试

- 在把工件放入盐雾试验箱以检测其耐腐蚀性能前，工件须在常温下放置不少于 24h。

F. 规范作业

- 操作场所及环境：钝化液作业必须在通风良好的场地进行；不能在密闭车间、有火源、高危区域及空气污染比较严重的场所作业。
- 槽体材料：具有耐酸、碱、耐腐蚀的塑料，或者化工专用塑料槽体。
- 夹具或挂具材料：具有耐酸、碱、耐腐蚀的塑料，钛、不锈钢 316。
- 过滤：有必要使用（增加钝化液的使用寿命）。
- 加热：除油建议使用超声波加温超声清洗；活化、钝化一般不需要加温处理。
- 搅拌：没有必要。
- 排风装置：为了工人的健康，建议使用。
- 劳保用具：工人在操作时需配带胶手套、口罩、防护服等化学品使用时的常用保护用具。

※ 理化特性：

免责条款：虽然本报告/规格有关的描述、数据和资讯为我司坦诚及准确的表述，但只能作为客户的参考用途。由于有很多因素会影响有关产品测试结果和应用，我们建议客户在应用前自己测试及判断产品对客户就其特定用途的适应性。再者，我们对有关产品和报告/规格的描述、数据和资讯，以致产品本身及产品应用不会作出任何类型的明示或暗示的保证。

类别	产品特性
产品名称	DunHua 365H
产品外观	无色透明液体
pH 值	0~1
密度 (20℃)	1.100~1.200

※ **产品安全与环境保护:**

- 产品在使用前请详细阅读 MSDS 和产品说明书。
- 为了避免产品对人及环境的危害, 请参考《GB31573-2015》或当地环保管理规范处理废液。

※ **包装与存储:**

- 本品包装按《SH 0164-92》进行, 塑料桶包装, 25 kg/桶。
- 放于通风阴凉干燥处贮存, 储存温度 5~45℃; 避免阳光直射, 有效期 12 个月。
- 为避免出现供给问题, 应保有一定的库存, 我们建议以每 1000L 槽保有 DunHua 365H 产品 500kg。

※ **质保:**

- 我司为本产品质量作担保。但如属用户使用不当所致, 则不在质保范围内。在使用中用户有任何问题, 本公司技术服务人员将随时解答。

深圳市钝化技术有限公司

Tel:+86(755)2706 5757 Fax:+86(755)2959 1229

技术微信/QQ: 2850986588 E_mail:dh@dunhua.net.cn

地址: 中国·深圳·宝安区松岗街道江边创业四路 4 号

更多产品资讯: www.dunhua.net.cn

更新日期: 2020 年3月25日



免责声明: 虽然本报告/规格有关的描述、数据和资讯为我司坦诚及准确的表述, 但只能作为客户的参考用途。由于有很多因素会影响有关产品测试结果和应用, 我们建议客户在应用前自己测试及判断产品对客户就其特定用途的适应性。再者, 我们对有关产品和报告/规格的描述、数据和资讯, 以致产品本身及产品应用不会作出任何类型的明示或暗示的保证。