



## 三价铬彩色钝化液 ZJ-787 使用说明书

### 一、特点

- 1、不含六价铬，形成一透明的彩虹色膜层。
- 2、室温应用，中性盐雾时间可达 96 小时无白锈。
- 3、使用周期长，适合各种挂镀与滚镀的锌镀层。

### 二、开缸方法

1. 首先将钝化槽洗净，加入计算量的浓缩液于钝化槽中。
2. 添加计算量的纯水稀释至最终体积后搅拌均匀。
3. 充分搅拌后，检测工作液 pH 值。当工作液 pH 值过低时，可用氢氧化钠溶液调节至适用范围。

### 三、使用方法

浓度 (ml/L)	时间 (s)	pH 值	温度 (°C)	搅拌
70~80	40~70	1.7~2.2	20~35°C	均匀空气搅拌
100	30~60	1.7~2.2		

### 四、注意事项

1. 槽体材料，要具有耐热和耐酸塑料衬层的钢。
2. **pH 值非常重要，需严格控制。** pH 值小于 1.7，钝化膜发雾，颜色不均匀；pH 值大于 2.2，钝化膜防腐能力下降。
3. 钝化液温度低于 20°C 时，需加热至 20~35°C (若无加热设备，可相应调整操作工艺条件，即可在室温下使用)。
4. 镀锌层须达到 8μm 以上，钝化后的工件热风吹干即可。

地址：湖北省武汉市东湖高新区

联系人：李诚

电话：18771039070

邮箱：603611987@qq.com



武汉清紫荆新材料科技有限公司

Wuhan Qingzi4ing New Materials Technology Co.,LTD Ltd

5. 搅拌，挂架移动或低压空气搅拌。
6. 钝化过程中，钝化液的 pH 值会逐步上升，当 pH 过高时可用稀硝酸和原浓缩液进行调整。
7. 消耗量可根据带出量而定，每带出 1L 的槽液，需添加 70~100ml 的原浓缩液，最好是根据分析结果进行添加。
8. 铁离子对钝化液影响很大，应尽量避免铁离子的带入。

注：以上数据均为实验室所得数据，仅供参考。

地址：湖北省武汉市东湖高新区

联系人：李诚

电话：18771039070

邮箱：603611987@qq.com