

鈍化吐酸封孔

鍍鋅件除氫處理不變色的三價鉻鈍化

在鍍鋅過程中，無論是酸洗、電解脫脂、鍍鋅時通常會有氫氣滲入工件的晶格，乃至於有氫脆問題，而氫脆對於材料力學性能影響甚鉅，特別是高強度鋼種或是彈簧鋼受到的影響更大，如沒有除氫製程，不但會影響工件壽命，還可能會有破壞性事故發生。

一般除氫是採用熱處理的方式，鍍鋅的工件除氫前必須要徹底洗淨，通常在鈍化前進行，但有某些鈍化藥劑可以不受除氫影響，外觀不變色且耐蝕也維持一定水準，如此可簡化除氫與鈍化的工序順暢度，也可以省略有時除氫後需要活化才能鈍化的步驟。

除氫的加熱溫度一般在攝氏200~250度，時間2~3小時，但具體條件還是取決於材料。例如滲碳或是鍍錫的工件，溫度會比較低。

如果需要除氫耐高溫不變色的[鍍鋅三價鉻鈍化](#)，另有[除氫專用防銹劑](#)可供搭配，歡迎參考看看。

唯一答案 ID: #1319

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2018-01-25 05:32