鈍化吐酸封孔
不銹鋼鈍化如何檢測？

不銹鋼鈍化工件如何進行測試？一般進行測試的目的是為了評估工件表面的鈍化效果。

而一般檢測最主要的疑問就是：「
不銹鋼鈍化是否有效去除游離鐵離子，並優化了不銹剛的防蝕性能？」

測試方法會隨著不銹鋼型號而有所不同。

原因是太嚴格的測試條件可能會使良好的材料不合格，而太寬鬆又將使不合格的工件通過測試。

400系列沉析硬化和可自由加工不銹鋼，最好在可維持100%的濕度（樣品保持濕狀態）和35°C的櫃中保持24小時進行檢測評量。橫截面通常是最關鍵的不銹鋼表面，尤其是對可自由加工不銹鋼型號而言。原因是在加工方向中延長的硫化物，會與該表面交叉。關鍵表面應該朝上放置，但是要與垂直方向成15～20度角，以便濕氣逸出。經過適當鈍化的工件，幾乎不會有任何鏽蝕，儘管可能會顯示出某些輕微的汙點。

奧氏體不銹鋼，也可以用濕度測試
來進行評價。在進行這樣的測試時，樣品的表面應該存在水滴，通過任何容易產生鏽蝕的環境來凸顯游離鐵離子。

如果是採用ASTM A380的規範方法，可以採用更快的方法檢測。該測試包括用硫酸銅溶液對零件進行檢測，保持六分鐘殘留，觀察是否存在任何鍍銅的痕跡，也可以將零件在溶液中浸泡6分鍾。如果表面的殘存游離鐵鐵被溶解，則
會發生鍍銅現象。
該測試不適用在食品工業的不銹鋼工件表面上使用，此外，
該檢測也不應該用於馬氏體或400係列低鉻鐵素體不鏽鋼中，因為有可能會發生假陽性結果。

通常在35°C、用5%鹽霧實驗來評價鈍化樣品的方法是最客觀公正。但是該實驗對某些型號的不銹鋼而言太嚴格，所以需要調整檢測條件。

不銹鋼鈍化檢測組

產品敘述:

硫酸銅試驗專用來測試不銹鋼表面是否有效鈍化。它也可以用來判斷工件表面是否需要進行鈍化。

技術服務：

如需技術幫助，請與本站聯繫。

產品規格：

硫酸銅測試符合所有的要求符合ASTM A967和AMS 2700規範。
唯一答案 ID: #1006
作者 Author: 天聖
最後更新(Last update): 2011-03-23 09:30

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-19 01:33
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/49/7/tw/不銹鋼鈍化如何檢測？.html