

鋁合金（壓鑄）高耐蝕皮膜 鋁三價鉻鈍化皮膜的選擇？

鋁合金三價鉻化成皮膜處理

為符合RoHS，傳統的六價鉻皮膜製程已被三價鉻化成以及非鉻系皮膜取代。

但要真正取代六價鉻皮膜，符合高耐蝕性、導電性的化成皮膜，目前還是以三價鉻皮膜為主，但非鉻皮膜在某些領域也已獲得相當的驗證。

但三價鉻皮膜這麼多種，哪一種才能真正取代六價鉻皮膜呢？歐美日以及台海兩岸各家化學大廠紛紛推出三價鉻化成皮膜產品，如何選擇一個好的三價鉻化成皮膜呢？

三價鉻化成皮膜大致上可分為塗裝前處理、黏著前處理以及高耐蝕用（裸材耐蝕）的皮膜。

一般三價鉻化成皮膜產品的選擇重點僅列如下

- 對含銅量高的鋁合金、鋁壓鑄件（如ADC12）是否能提供高耐蝕效果（利用中性鹽霧測試時間作評判標準）

72小時~96小時：及格

96~120小時：高標

120~168小時：厲害

168小時以上：卓越，此類產品寥寥可數

336小時以上：特殊，需要極為特殊的藥劑系統與製程配合

576小時以上：

如5052、6022、6061、6111

、3003、1100等鋁合金工件才能達到這是不含銅組成的鋁合金工件才會達到的數字

1000小時以上：

如5052、6022、6061、6111

、3003、1100等鋁合金工件才能達到這是不含銅組成的鋁合金工件才會達到的數字

- 低電阻抗（3C產品內部結構需要）
- 皮膜顏色（依照素材組成跟化成時間，一般可能為無色、淡藍色或是五彩色）
- 耐高溫（某些高溫情境下，例如熱封孔，運輸機能之用，皮膜性能不受影響）
- 膜厚小於1 μm（薄而細緻是作為噴漆前處理使用，這跟耐蝕專用的膜厚有相當差異）



如果您不滿意現有的三價鉻化成產品，想要針對特定需求，尋找名符其實、物超所值的三價鉻皮膜產品，歡迎參考[C1三價鉻皮膜劑系列](#)。

鋁合金（壓鑄）高耐蝕皮膜



唯一答案 ID: #1040

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2012-04-03 01:51