



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3595—94

不 锈 钢 酸 洗 钝 化 膏

1994-10-08 发布

1995-08-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

不 锈 钢 酸 洗 钝 化 膏

1 主题内容与适用范围

本标准规定了不锈钢酸洗钝化膏(以下简称钝化膏)的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于奥氏体不锈钢的酸洗和钝化两步合一的表面处理。

2 引用标准

- GB 619 化学试剂 采样及验收规则
- GB 620 化学试剂 氢氟酸
- GB 626 化学试剂 硝酸
- GB 983 不锈钢焊条
- GB 3051 无机化工产品中氯化物含量测定的通用方法 汞量法

3 术语

3.1 垂直粘附时间

涂在不锈钢表面的钝化膏,竖置不发生位移的时间。

3.2 蓝点检验变色时间

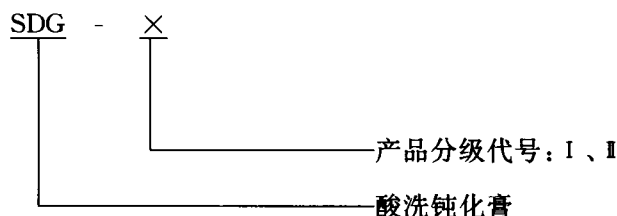
将用蓝点检验液浸湿过的滤纸贴敷于经钝化处理的不锈钢表面上,滤纸上显示蓝色的时间,用以检验钝化膏质量。

4 产品分类

4.1 按氯离子含量产品分为两级:

- I 级:氯离子含量小于或等于 25 mg/kg;
- II 级:氯离子含量大于 25 mg/kg,且小于 100 mg/kg。

4.2 产品代号为:



5 技术要求

5.1 主要成分

钝化膏由硝酸、氢氟酸、缓蚀剂、粘稠剂等按一定比例组成。其密度为 1.28~1.30 g/cm³。

5.2 外观