

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2751—1996

电刷镀电净液技术条件

1997—01—03发布

1997—07—01实施

中华人民共和国铁道部 发布

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2751—1996

电刷镀电净液技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以钠盐、碱为主要成分,添加其它助剂的电刷镀电净液(以下简称电净液)的技术要求、检测方法、验收规则和标志、包装、运输和贮存。

在标准适用于碳钢、不锈钢、合金钢、铸铁、铜、铝等六大类常用金属工件电刷镀之前表面去油和轻度除锈的电净液。

2 引用标准

TB 1756 常用金属电刷镀通用技术条件

3 电净液的编号与命名

按 TB 1756 规定,电净液的编号为 TGY—1。

4 技术要求

4.1 外观

为无色透明的均匀溶液,无杂质,无沉淀物。

4.2 理化性能

pH 值: 12~13

密度 $\rho(20^{\circ}\text{C})$: 1.043~1.063g/cm³

4.3 使用性能

电净后的工件表面水膜均匀摊开,没有干斑。

5 检验方法

5.1 外观检查

5.1.1 外观

在自然光或混合光照射下,目视检查溶液颜色及有无沉淀和杂质。

5.2 理化性能测定

5.2.1 pH 值: 用 pH 计测定。

5.2.2 密度 ρ : 在 $20^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 时, 用密度计测定。

5.3 使用性能检验

采用 $25\text{mm} \times 75\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ 的碳钢试片, 按 TB 1756 规定的方法进行表面处理, 在自然光或混合光照射下观察试片表面水膜是否均匀, 有无干斑。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 出厂产品由生产单位的质检部门进行检查验收。符合本标准要求的产品应附有产品合格证。

6.1.2 出厂检验的项目包括: 外观、理化性能和使用性能的要求。

6.1.3 由供需双方协议增加的检验项目, 可列入出厂检验的内容。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验的内容包括本标准规定的全部项目, 及供需双方协议增加的项目。

6.2.2 出现下列情况之一时, 应进行型式试验:

- a) 溶液鉴定时;
- b) 溶液的配方改变时;
- c) 使用单位出现质量事故, 要求全面检验时;
- d) 质量监督机构提出型式试验要求时;

6.3 取样方法

应从每批生产的 5% 的溶液容器中分别抽取试样, 总取样量为 500ml, 装于清洁的细口瓶中, 以供检验之用。一次检验不合格, 即判定该批产品为不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

出厂产品必须标出生产厂名, 产品名称, 生产日期及有效期。

7.2 包装

活化液应采用塑料容器包装。

7.3 运输与贮存

7.3.1 运输时应注意轻装、轻卸, 按包装箱上的箭头标志堆放。

7.3.2 溶液应贮存于温度低于 38°C 的通风干燥的仓库里, 忌靠近水源与暖气, 谨防日晒雨淋。

7.3.3 电净液在规定条件下密封保存时, 有效期为 2 年, 无闪点。

附加说明:

本标准由铁道部科技司提出。

本标准由铁道部戚墅堰机车车辆工艺研究所负责起草并归口。