TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2752—1996

电刷镀1#活化液技术条件

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 2752—1996

电刷镀1#活化液技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以硫酸和硫酸盐为主要成分，添加其它助剂的电刷镀1#活化液(以下简称1#活化液)的技术要求、检测方法、验收规则和标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于铸钢、不锈钢、铬镍合金、铸铁、高碳钢等金属工件电刷镀前去除工件表面氧化膜的1#活化液。

2 引用标准

TB 1756 常用金属电刷镀通用技术条件

3 活化液的编号与命名

按TB 1756规定，1#活化液的编号为THY—1。

4 技术要求

4.1 外观

1#活化液是无色透明的均匀溶液，无杂质，无沉淀物。

4.2 理化性能

pH值：	0.8～1.0
密度 ρ(20℃)	1.073～1.093g/cm^3

4.3 使用性能

活化后的工件表面应符合TB 1756规定的各种金属呈现的不同颜色。

5 检验方法

5.1 外观检查

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。

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℃±1℃时，用密度计测定。

中华人民共和国铁道部1997—01—03批准　　1997—07—01实施

5.3 使用性能检验

采用 25mm×75mm×1.5mm 的铸钢试片，按 TB 1756 规定的方法进行表面活化处理，在自然光或混合光照射下，观察试片颜色为均匀的黑灰色。

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技术要求中的全部项目，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

溶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℃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 1#活化液在规定条件下密封保存时，其有效期为 1 年。

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。