

TB

中华人民共和国铁道行业标准

TB/T 2753—1996

电刷镀 2# 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 2753—1996

电刷镀 2#活化液技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以盐酸为主要成分,添加其它助剂的电刷镀 2#活化液(以下简称 2#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。

本标准适用于铝及低镁铝合金、钢、铁、不锈钢等工件电刷镀前去除表面氧化膜的2#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,2#活化液编号为 THY—2。

4 技术要求

4.1 外观

2#活化液为无色透明的水溶液,有酸味。

4.2 理化性能

pH 值: 0.6~0.8

密度 $\rho(20^{\circ}\text{C})$: 1.05~1.10g/cm³

4.3 使用性能

工件表面活化后的色泽应符合 TB 1756 规定的各种金属所呈现的不同颜色。

5 检验方法

5.1 外观检查

在自然光或混合光照射下,目视检查溶液颜色,应无沉淀物。

5.2 理化性能测定

5.2.1 pH 值:用 pH 计测定。

5.2.2 密度 ρ_{20} :在 20℃±1℃时,用密度计测定。

5.3 使用性能检验

5.3.1 试片准备

采用 25mm×75mm×1.5mm 的低碳钢试片,按 TB 1756 规定的方法,进行活化。

5.3.2 活化后试片表观质量的检查

在自然光或混合光照射下,目视观察试片表面呈均匀的银灰色,无花斑。

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。

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) 质量监督机构提出型式试验要求时;
- d) 使用单位出现质量事故,要求全面检验时。

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。允许采用集装箱运输。

7.3.2 活化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 活化液在规定条件下密封保存时,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。