

## 焊接不锈钢的电化学抛光工艺

作者: 曹经倩 刘炳根 周 雅 发表时间: 2003-6-1 9:04:53

研究了一种焊接不锈钢的电化学抛光工艺, 确定了电化学去氧化铁及电化学抛光液的化学成分和工艺参数为:  $\text{H}_3\text{PO}_4$  (85%) 740~770 mL/L,  $\text{H}_2\text{SO}_4$  (98%) 180~210 mL/L,  $\text{CrO}_3$  50g/L, 明胶8~10 mL/L, 抛光液密度1.70~1.78g/cm<sup>3</sup>, 温度55~65℃,  $J_A=35\sim45$  A/dm<sup>2</sup>, 槽电压10~20V, 时间4~5 min, 阴极为铅板. 该工艺不会使不锈钢基体产生点蚀, 能使不锈钢表面及焊缝达镜面光亮.



[ 加入收藏 ]



[ 打印本页 ]



[ 网上投稿 ]



[ 关闭返回 ]

版权所有: 材料保护杂志社 中国表面工程信息网络中心 鄂ICP备05001264

Tel: 027-83330037 Fax: 027-83638752 E-mail: abc430030@126.com

短信平台: 编辑“材料保护”发送到106650120留言 (0.1元/条, 接收免费)