

## 铁锈剥离剂使用工艺说明

### 一、液体除锈剂使用方法

- 1、将需除锈部件表面的油污（可配合使用油脂分解剂）、浮锈去除，再完全浸泡在亚地斯铁锈剥离剂中，其最低液位设定为完全浸泡没过除锈部件的液位，最高液位设定为保证不溢出的某个液位。
- 2、除锈槽底部放置支架，除锈部件放在支架上，支架距槽底部不小于 10 厘米。除锈后的残渣沉淀于除锈槽底部，保证其不会接触到除锈部件。
- 3、除锈时间：
  - 1) 锈蚀程度，铁锈剥离剂浓度，轻度锈蚀的除锈时间大约 30 分钟~1 小时，中度锈蚀的除锈时间大约 1~2 小时，重度锈蚀的除锈时间大约 2~4 小时，具体可在使用一段时间后得出更准确的时间规律；
  - 2) 低频超声波清洗除锈效果翻倍，锈件叠加或锈蚀严重，建议加装低频超声波，除锈时间将得到有效缩短。
- 4、在重度锈蚀的情况下，除锈过程中使用刷除锈蚀表面方法，可以加快除锈速度。
- 5、铁锈剥离剂中含有阻锈剂，除锈后的部件表面不易返锈（阻锈效果受空气湿度影响较大，建议进行试验验证）。
- 6、铁锈剥离剂可以长期循环使用，当除锈液位因除锈、蒸发、工件带出等自然损耗低于最低液位时，补充铁锈剥离剂原液至最低液位即可。当除锈速度与正常除锈速度明显降低情况下，检测槽中铁锈剥离剂 PH 值，正常值为 2~4，当 PH 值大于 4 时，请补充铁锈剥离剂原液至正常值以激活原除锈液，再检查其除锈速度。
- 7、定期清理除锈池底部的残渣，当除锈池底部残渣达到一定厚度或每天使用前，用潜水泵配合过滤网过滤出残渣，有效保证除锈效果。
- 8、过滤的铁锈残渣，可以作为绿化肥料使用。铁锈剥离剂本身无毒无污染不会对水资源造成任何破坏，不会加重 COD 指标，过滤后的废液可直接排放。

### 二：除锈液使用注意事项

- 1、铁锈剥离剂使用温度为 5℃ 以上，温度越高除锈速度越快，但温度过高蒸发损耗也加大。因此，最佳使用温度为 15~30℃；也可以采取除锈池覆盖等措施减少蒸发损耗。
- 2、铁锈剥离剂为水基，储存、运输等温度大于 5℃，放置于避光处，注意安装密封。
- 3、铁锈剥离剂安全无毒，接触人体后用水清洗即可；对于个别敏感体质人员，若接触后出现过敏、刺痒、红肿等现象，请咨询专业医生检查处理。
- 4、如果不慎误入眼中：谨慎地用水清洗几分钟，如果仍觉眼部有刺激感，请咨询专业医师。

### 三、铁锈剥离剂（膏体）使用说明

- 1、去除待除锈碳钢部件的油污、浮锈。
- 2、将胶体除锈剂均匀地涂抹（刷、喷涂）在待除锈的碳钢工件表面上，涂抹（刷、喷涂）厚度视工件表面锈蚀程度而定，轻锈薄一些，重锈厚一些，但要保证胶体除锈剂不流淌。
- 3、约 30~60 分钟，工件表面的锈渍会开始融入胶体除锈剂中，除锈剂颜色开始变黄。6~8 个小时后，除锈剂完全干燥，形成坚硬硬壳。
- 4、用高压水枪冲去除锈剂干燥的硬壳，或用液体除锈剂涂抹在除锈剂硬壳上，几分钟后硬壳会变软溶解，然后可轻松地用水冲洗去除。
- 5、如果锈蚀较严重，冲洗后其表面的锈渍没有完全去除，可重复以上步骤。
- 6、除锈后的工件经高压水冲洗干净后，再度浸入干净的液体除锈剂中 5~10 秒，干燥后会有一定的阻锈功能。
- 7、除锈后的残渣，可作为有机肥料使用或直接填埋。铁锈剥离剂本身无毒无污染不会对水资源造成任何破坏，不会加重 COD 指标，废液可直接排放。

### 四、铁锈剥离剂（膏体）使用注意事项

- 1、涂抹时温度不能太高太低，最好在 15~25℃。温度过高胶体除锈剂会快速干燥，将大大影响胶体除锈剂溶锈过程，过低会降低除锈速度。
- 2、铁锈剥离剂为水基，储存、运输等温度大于 5℃，放置于避光处，注意包装密封。
- 3、铁锈剥离剂不含 VOC，不含有毒有害腐蚀物质，非易燃易爆。
- 4、铁锈剥离剂若接触人体，用水清洗即可。对于个别敏感体质人员，若接触后出现过敏、刺痒、红肿等现象，请尽快去医院检查处理。

### 附件：锈渣处理

浸渍池可按 1.5 间隔米做成多个锥形底，在底部加装污水泵循环，小型除锈池直接使用 5 微米过滤袋过滤，超大型除锈池可使用专业分级过滤罐加压榨机配合，压榨后的锈渣可直接填埋或作为有机肥使用；