

中华人民共和国第七机械工业部

部 标 准

QJ467—79

不锈钢化学酸洗及化学钝化技术条件

本标准规定了不锈钢化学酸洗、化学钝化的技术要求和检验方法。适用于基本产品与辅助产品不锈钢材料的零（部）件的化学酸洗和化学钝化的质量验收。

标注方法，按QJ450—78的规定执行。

一、技术要求

1、外观：

(1)颜色：

- a、经过机械加工的零件表面，化学酸洗后应保持原来的光泽。
- b、根据材料化学成分的不同，经过热处理的零件表面，化学酸洗后应是无光的浅灰色至深灰色。
- c、经过化学钝化的零件表面为略带黄色的灰色，2Cr13的材料经化学钝化后为深灰色。

(2)化学酸洗和钝化后的零件表面应无氧化皮及其它机械夹杂物。

(3)允许缺陷：

- a、由于零件材料和表面状态不同而在同一零件上有不同的颜色和光泽。
- b、轻微的水印。
- c、焊缝周围有热影响区的氧化色彩。
- d、酸洗所暴露出的原材料和锻、铸、焊接以及电解加工等工艺缺陷，如偏析、晶间腐蚀、裂纹、砂眼、气孔、焊渣和夹杂等（如不符合产品图纸规定和相应技术条件的要求，应退回原车间处理）。

(4)不允许缺陷：

- a、锈斑、残留的氧化皮。
- b、零件过腐蚀。
- c、残留水份。

2、上述技术要求若有一项不合格时，则整批零件返修，返修次数在工艺文件中规定。

二、验收规则 and 检验方法

3、外观检验：

- (1)凡经过化学酸洗或化学钝化的零件应100%进行外观检验。
- (2)内径 $\phi \leq 6$ 毫米的导管（或成品），在必要时可抽取1~2根作剖切检查，如有一件不合格则取双倍零件进行复验，若仍有一件不合格则该批零件进行返修。
- (3)检查管子（或导管）和复杂零件的表面时，可在低压灯泡照射下，以目视法进行检查。
- (4)检查管子（或导管）内部有无水分时，可在其一端吹入压缩空气，在另一端用滤纸检查，应无水分。

三、包装、保管与运输

4、经化学酸洗或化学钝化后的容器或导管必须用牛皮纸妥善包装好，严防任何污物或灰尘落入其内部。在零件运输和保管过程中应保持原包装状态，并避免碰伤。

第七机械工业部 发布  
第七〇八所 提出

1980年5月1日 实施  
七一〇三厂 起草