



ASTM A967 - 05^{e2}

钢铁产品镀锌层（热浸镀）标准规范 （中文版）

Standard Specification for Chemical
Passivation Treatments for Stainless
Steel Parts

美国材料与试验协会

2005

目 录

1. 范围	1
2. 引用文件	2
3. 术语	2
4. 订购须知	3
5. 材料及钝化处理的准备	3
6. 硝酸溶液处理法	4
7. 柠檬酸溶液处理法	4
8. 包括电化学处理方法在内的其他化学溶液处理方法	5
9. 中和反应处理方法	5
10. 后清洗处理方法	6
11. 完成	6
12. 检测机构	6
13. 批次, 测试频率和实验方法的选择	6
14. 实验A——水浸测试	7
15. 实验B——高湿度测试	7
16. 实验C——喷盐测试	7
17. 实验D——硫酸铜测试	7
18. 实验E——铁氰化钾硝酸盐测试	8
19. 实验F——游离铁测试	8
20. 产品的撤回和重新实验	9
21. 精确度与偏差	9
22. 资质证书	9
23. 关键词	9
附录(非强制性信息)	10
变更一览表	13

不锈钢部件化学钝化处理的标准规范^①

本标准以固定编号 A967 刊发；紧随编号后的数字表示最初采用的年份，或者是修订版的最后修订年份。圆括号中的数字表示最新重新批准的年份。上标(ε)表示自上一修订版或重新批准后的编辑性修改。

本标准已被(美)国防部批准使用。

^{e1}注：2007年7月对6.1.1.1节进行了编辑纠正。

^{e2}注：2010年3月对22.1节的引用章节进行了编辑纠正。

1. 范围

1.1 本规范包含了几种不同类型的不锈钢的化学钝化处理的方法。它包含对不锈钢进行除锈，清洗及钝化处理的建议和注意事项。它列明了一些可替换用的测试方法保证对不锈钢部件的此类处理的有效性，并且这些方法都是符合相关标准的。

1.2 实践A380中全面讨论了对不锈钢部件表面进行机械处理和化学处理的实验。

1.3 为不锈钢部件钝化定义了一些可供选择的化学处理方法。附录X1给出了一些非强制性信息，提供了对于不同级别的不锈钢如何正确选择钝化处理方法的一般指导。没有形成对于任何特殊应用或应用级别的关于任何等级的适应性，处理或验收准则的推荐。

1.4 该规范提及的测试方法是为了证明钝化的有效性，特别是对于处理多余的铁和其他氧化物时的有效性。这些测试方法包括：

1.4.1 实验A——水浸测试；

1.4.2 实验B——高湿度测试；

1.4.3 实验C——喷盐测试；

1.4.4 实验D——硫酸铜测试；

1.4.5 实验E——铁氰化钾硝酸盐测试；

1.4.6 实验F——铁离子测试。

1.5 测试值的标准单位为英寸-磅。括弧里的SI 单位仅提供参考。

1.6 以下注意事项的警告只针对测试方法部分，即该规范的14-18 章节：该标准并不旨在提出所有的安全问题，如果有的话，与其使用相关。该标准的使用者有责任建立安全健康的实验并在使用前确定规则限制的适用性。

^① 本规程是在 ASTM 委员会 A01 钢，不锈钢和相关合金钢，及其下属委员会 A01.14 直接负责腐蚀试验方法工作。

现行版本于 2005 年 9 月 1 日获得审批并于 2005 年 9 月出版。该版本于 1996 年首次获得审批。之前版本于 2001 年获得审批，编号为 A967-01^{e1}。DOI:10.1520/A0967-05E01。

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式：

1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

2. 支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！



银联特约商户