

常用除锈方法及质量要求
各类光洁度表面的常用除锈方法

种类	金属表面 光洁度	常用除锈方法
1	∞	用砂轮、钢丝刷、刮具、砂布、喷砂或酸洗除锈
2	▽1~▽4	用非金属刮具、油石或粒度 150 号的砂布蘸机械油擦拭或进行酸洗除锈
3	▽5~▽6	用细油石或粒度为 150~180 号的砂布蘸机械油擦拭或进行酸洗除锈
4	▽7~▽9	先用粒度 180 号或 240 号的砂布蘸机械油擦拭，然后用干净的绒布蘸机械油和细研磨膏的混合剂进行磨光

- 注：1. 有色金属加工面锈蚀，应用粒度不低于 150 号的砂布蘸机械油擦拭，滑动轴承的合金表面不得用砂布擦拭；
2. 光洁度不低于▽3 且形状较简单的(没有小孔、狭槽、铆接等)零、部件可用 6%的硫酸或 10%的盐酸溶液进行酸洗；
3. 光洁度为▽4~▽6 的零、部件，应用铬酸酐(CrO₃)-磷酸水溶液酸洗或用棉布蘸工业醋酸进行擦拭；
铬酸酐-磷酸水溶液配比和使用方法：
 铬酸酐(CrO₃) 150 克/升
 磷酸(H₃PO₄) 30 克/升
 酸洗温度 35~95℃
 酸洗时间 30~60 分钟
4. 酸洗后，必须立即用水冲洗，再用含有苛性钠 4 克/升和工业硝酸钠 2 克/升的水溶液进行中和；
5. 酸洗除锈、冲洗、中和、再冲洗、干燥和涂油等操作应连续进行。

(二)除锈质量要求：

1. 轻微锈蚀应彻底除净，并呈现金属光泽；
2. 中等锈蚀应除至表面平滑为止，允许有斑状和云雾状的锈迹存在；
3. 重锈应除净，但允许坑内有黑斑存在，并应做好记录；
4. 应尽量保持接合面和滑动面的表面光洁度和配合精度，否则应采取妥善处理措施；
5. 除锈后，应用煤油或汽油清洗洁净，使其干燥，并涂适当的润滑油(脂)或防锈油(脂)。