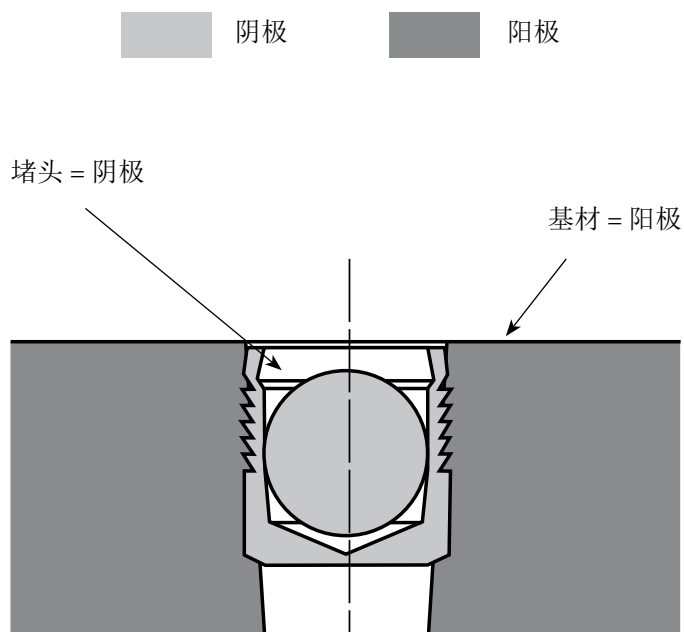
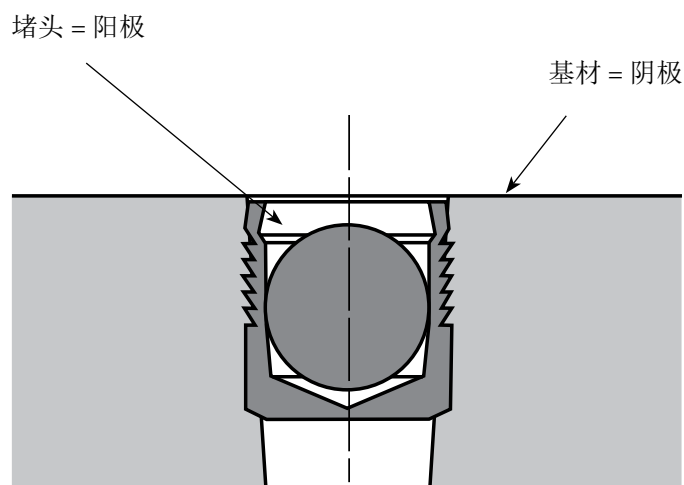


电化腐蚀

对孔瑞格密封堵头进行选型时，需要考虑密封堵头和工件之间的不同电势差。当有电解液存在时（如：5%浓度的盐水），电势差会导致电化学冲击：电化腐蚀。相对非惰性的金属（阳极）向相对惰性金属（阴极）传输电子。电化腐蚀速度取决于阴阳极的相对接触面积或数量。



阳极区域大 -> 阳极端低电流密度 -> 低速电解腐蚀



阳极区域小 -> 阳极端高电流密度 -> 快速电解腐蚀

电化腐蚀影响

下表是孔瑞格密封堵头和常见材料的工件组合时的电化腐蚀情况。

工件材质	系列											
	MB 600	MB 700	MB 850	CV 533	CV 588	SK	HK	LP	LK 600	LK 950	BF/BR	RE/RT
低或非合金钢，抛光												
低或非合金钢，镀锌，黄色钝化												
低或非合金钢，磷化处理												
渗氮或渗碳硬化钢	取决于使用方法											
不锈钢 X 8 Cr NiS 18 9 WSNö. 德标 1.4305												
不锈钢 X 12 CrS 13 WSNö. 德标 1.4005												
灰铸铁，德标 1691 表面未处理												
灰铸铁，德标 1691 镀锌 铬酸处理												
灰铸铁，德标 1691 磷酸处理												
灰铸铁，德标 1693 表面未处理												
灰铸铁，德标 1693 镀锌 铬酸处理												
灰铸铁，德标 1693 镀锌 磷酸处理												
铝合金 AlMg1SiCu AA-Norm 6061												
铝合金 AlMgSiPb AA-Norm 6012												
铝合金 AlCu4MgI AA-Norm 2024												
铝合金 AlZnMgCu1.5 AA-Norm 7075												
铝合金 G-AlSi7Mg AA-Norm 356												
铝合金 G-AlSi9Mg												
铝合金 G-AlSi10Mg												

=加速腐蚀
 =不加速腐蚀
 =轻微加速腐蚀

当有电解液存在时，孔瑞格密封堵头的电化腐蚀情况如上表 1 腐蚀不被加速 2 腐蚀被轻微加速 3 腐蚀被加速

避免电化腐蚀的建议：

选型时，选择没有或只有很小电势差的材料使用降腐蚀设计，例如，在工艺孔密封面避免可能

积存液体的设计使用合适的表面镀膜，可以显著减低腐蚀

我们的实验室可以进行 DIN EN ISO 9227 盐雾试验。