

# [材料]金屬材料及其表面處理的耐蝕性·防鏽方法1

## 一、金屬材料及其表面處理的耐蝕性

測試方法：複合腐蝕測試以JIS H 8502循環測試法為準則

測試條件：①鹽水噴霧測試(5%NaCl.35°C) 2hr  
 ②乾燥(60°C) 4hr  
 ③濕潤(95%RH. 35°C) 2hr  
 每8小時為一循環

### 1.不同金屬材料的對比(均無表面處理)

表1

材質	S45C	SUJ2	SUS440C	SUS304	SUS316	*G-STAR
測試前						
48hr						
168hr						

\*G-STAR為大同特殊鋼(株)所製的麻田散鐵系不鏽鋼(預熱鋼)

### 2.相同材質,不同表面處理的對比(SUJ2)

表2

表面處理	無	染黑處理	鍍硬鉻
測試前			
48hr			
168hr			

# [材料]金屬材料及其表面處理的耐蝕性·防鏽方法2

## 二、防鏽方法

金屬腐蝕導因於各種內在與外在因素,以下羅列出一些常見原因與其對策。

	造成金屬腐蝕的原因	減緩生鏽速度的對策
1	金屬的化學成分與結構	採用防鏽力較強的材料,各材料的防鏽力比較請參閱P.3049表1。
2	金屬的表面處理形式	採用防鏽力較強的表面處理種類,各種表面處理的防鏽力比較請參閱P.3049表2。
3	金屬表面光澤度	請選擇加工精密度較高的商品
4	與金屬表面接觸的媒介	請避免接觸容易使材料生鏽的媒介,如手汗。定期噴塗防鏽油,使用防鏽油的功效請參閱本頁表3
5	環境溫度與濕度越高,金屬越容易腐蝕	保持低濕度、低溫的環境。

測試方法：複合腐蝕測試以JIS H 8502循環測試法為準則

測試條件：①鹽水噴霧測試(5%NaCl.35°C) 2hr  
 ②乾燥(60°C) 4hr  
 ③濕潤(95%RH. 35°C) 2hr  
 每8小時為一循環

### SUJ2材質(無表面處理)在不同保養條件下的腐蝕情況比較(參考用)

表3

靜置時間	是否噴塗防鏽油	
	有	無
測試前		
8hr		
24hr		