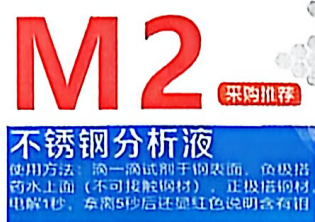




用途：N60（蒙乃尔合金）

电解时长：2-6秒

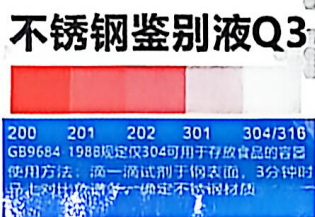
呈红色，镍 $\geq 55\%$ ，镍越高越红
呈淡黄色或者无色，镍 $< 55\%$



用途：M2（316不锈钢）

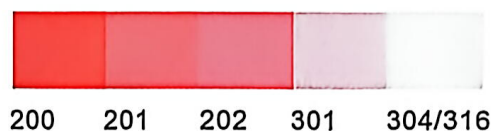
电解时长：1秒

呈红色并5秒镍不褪色，钼 $\geq 1.5\%$ ，即为316
若5秒后退成无色，说明钼 $< 1.5\%$ ，不是316

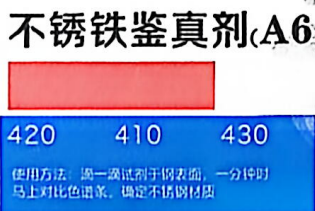


用途：区分201 304等

无需电解



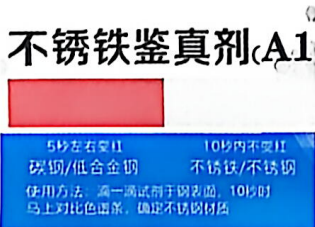
200：15秒左右变红，正宗201：50秒左右变红
301：2-3分钟变淡红，304/316：3分钟时有腐蚀但不变红



用途：区分410、420、430等

无需电解

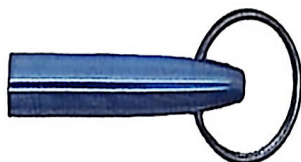
410/420 (2Cr13/1Cr13)：1分钟内变红
430 (1Cr17)：1分钟内不变红



用途：区分碳钢、锰钢与不锈钢等

无需电解

碳钢、锰钢 (20#45#65Mn)：10秒内变红
不锈钢 (410/420/430)：10秒内不变红



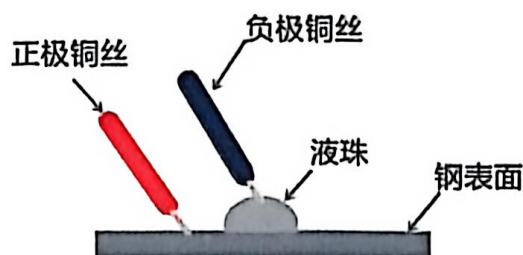
用途：区分碳钢、不锈钢与奥氏体不锈钢等

碳钢、锰钢、低合金钢（俗称铁）：强磁性
不锈钢：410、420、430、431 强磁性
不锈钢：201 202 301 304 316等无磁或弱磁性

电解型分析液使用方法

钢板/圆钢等 检测示意图:

1. 滴一滴分析液，并形成小液滴
 2. 如右图，电解时液滴变色
 3. 根据颜色判断材质
- 注意事项：1. 钢表面及电池铜线干净无油渍，2. 有镀层要打磨干净，3. 负极黑线不能接触钢表面，电解对了，液珠会产生大量气泡。



N低

采购推荐

不锈钢分析液

使用要点：滴一滴试剂于钢表面，负极搭钢水上面（不可接触钢材），正极搭钢材，电解3-6秒

用途：N低（区分200和300系列）

电解时长：2-3秒

呈红色镍 $<5\%$ ；玫红色镍 $<3\%$ ，镍越低越红
呈淡黄色或无色，并无强磁性，为300系列

N4

采购推荐

不锈钢分析液

使用要点：滴一滴试剂于钢表面，负极搭钢水上面（不可接触钢材），正极搭钢材，电解3-6秒

用途：N4（202不锈钢）

电解时长：2-6秒

呈红色，镍 $\geq 3.5\%$ ，镍越高越红
呈淡黄色或者无色，镍 $<3.5\%$

N6

采购推荐

不锈钢分析液

使用要点：滴一滴试剂于钢表面，负极搭钢水上面（不可接触钢材），正极搭钢材，电解3-6秒

用途：N6（301不锈钢）

电解时长：2-6秒

呈红色，镍 $\geq 5.5\%$ ，镍越高越红
呈淡黄色或者无色，镍 $<5.5\%$

N8

采购推荐

不锈钢分析液

使用要点：滴一滴试剂于钢表面，负极搭钢水上面（不可接触钢材），正极搭钢材，电解3-6秒

用途：N8（304不锈钢）

电解时长：2-6秒

呈红色，镍 $\geq 7.8\%$ ，镍越高越红
呈淡黄色或者无色，镍 $<7.8\%$

N20

采购推荐

不锈钢分析液

使用要点：滴一滴试剂于钢表面，负极搭钢水上面（不可接触钢材），正极搭钢材，电解3-6秒

用途：N20（310不锈钢，俗称2520）

电解时长：2-6秒

呈红色，镍 $\geq 18\%$ ，镍越高越红
呈淡黄色或者无色，镍 $<18\%$