

如皋磷化加工,如皋锰磷化,如皋黑磷化

产品名称	如皋磷化加工,如皋锰磷化,如皋黑磷化
公司名称	南通冠荣表面技术有限公司
价格	1.50/公斤
规格参数	品牌:冠荣 型号:564 产地:南通
公司地址	南通市海安电子信息产业园
联系电话	19850005559

产品详情

耐磨损磷化正常都是高温纯锰系磷化,它的磷化液浓度比较高,正常游离酸是6-9,总酸是50-70.只有在这个范围内才能将金属工件磷化好.磷化液的温度也是挺高的,需要92-98度,如果达不到这些要求,磷化槽液会不稳定造成报废.如果磷化槽液已经达到工作温度但又不放工件磷化,磷化液会发生分解,导致磷化渣很多,磷化液总酸太高.锰磷化和锌系不一样,锌系温度低就可以上磷化膜,锰磷化需要很高的温度才能生长磷化膜,因此必须要温度高才能使用.

高温锰磷化需要浸泡使用,因为喷淋在高温磷化中不能实际使用.要用高温锰磷化处理的工件很多是经过铸造或者热加工后,再经过机械加工或者其它加工方式.经过这些处理后再除油酸洗就能磷化了.

1953年以前,要想得到磷化尺寸误差小的要求,磷化膜细又均匀只能采用一些有机除油剂,因为用强碱性除油剂或者酸性除油剂时候会使磷化膜层晶粒粗糙,不均匀,磷化膜层太厚导致工件尺寸误差过大装配不上,

1976年发现了一种新的除油方法,能用强碱或者酸性除油都不会发生磷化膜粗糙或者不均匀,这就是在锰磷化前预处理,这使得锰系磷化有了更好的灵活性.耐磨高温锰磷化工艺对增强工件的耐磨性能有很大的作用,已经在很多机械行业有了应用,汽车行业可以用这种工艺加工很多工件,比方说,各种齿轮,轴承,杆,轴承座,活塞环,螺丝螺帽,重型机械行业也会使用锰磷化加工像石油机械的接头和管子,有些制冷机械上对装配要求高的零件也会使用这种磷化工艺.耐磨磷化还应用于机床设备,机械的滑动机械.

高温锰磷化只能用于普通钢铁件和低碳钢,不能应用于不锈钢,如果要不锈磷化必须要用其它表面处理工艺.有些机械加工会使工件表面状态发生改变使得磷化膜难以生长,因为使工件表面铁晶体破坏原有的秩序.磷化膜好不好生成主要取决于工件自身的成分和原子结构.不好磷化的是含镍和铬两种成分.通过研究表明,只有在镍和铬总含量小于5的工件上才能生成均匀的耐磨性好的磷化膜.