

高温锰系磷化液 高温锰系磷化液

产品名称	高温锰系磷化液 高温锰系磷化液
公司名称	潍坊市奎文区晨凯金属表面处理材料厂
价格	10.00/千克
规格参数	产品规格:高温锰系磷化液 主要用途:接箍、套管专用磷化液
公司地址	潍坊市奎文区玄武街101号
联系电话	0536-8676615 13326365918

产品详情

产品规格 高温锰系磷化液 主要用途 接箍、套管专用磷化液

高温锰系磷化液

本品是一种高温锰系成膜剂，能在钢铁制品的旋转滑动表面形成有良好耐腐蚀性和吸油性的磷酸锰系覆膜，以浸泡法使用，形成的覆膜，对于活塞、活塞环、汽缸（油缸）衬套、汽门挺杆及凸轮随动件，凸轮轴、电机调节台座等的旋转滑动面，能明显提高其耐摩耗性。本品处理的主要特点如下：覆膜能防止旋转滑动表面的同种金属直接接触,避免烧结咬死等不良现象的发生，覆膜有良好的吸油性,能提高覆膜处理表面的润滑性能；机械加工时的轻度刮痕，经本处理后可消除；覆膜耐腐蚀。分建浴剂、补给剂两种。

处理方法

1、清水加至处理槽八成满，加入140kg建浴剂；清水加至1000l并充分搅拌；加热至70℃，用钢笼装铁粉或钢铁切屑0.3～1.0kg浸入处理液中10分钟后取出；处理液中铁含量达0.5g/l时,加热至处理温度，检测总酸度。

2、处理条件

总酸度 50 ± 1pt 酸比 5.6 ~ 6.0 铁含量 0.3 ~ 3g/l 温度 95 ~ 100℃ 时间 3 ~ 15分钟

总酸度按被处理物材质及表面状态，在30～60点之间选定，标准状态是50点。要求覆膜薄的场合，用总酸度30点处理。需要经预产试验设定浓度、温度、时间等最佳条件。球墨铸铁、可锻铸铁需15～30分钟。

3、补给与添加

总酸度：每添加2.8kg的补给剂，总酸度上升约1点，因漏溢而损减处理液，补加清水后用建浴剂调整总酸

度。每加入2.8kg的建浴剂，总酸度上升约1点。

游离酸度：每添加80g中和剂游离酸度下降0.1点。

铁含量：连续处理使处理液中含量上升。铁含量上升会延长处理所需时间并使膜粗糙，使附着性、耐腐蚀性、耐摩耗性都会下降。当铁含量达3g/l以上时，排放部分处理液，空气鼓泡除铁，更新处理液。

4、检测方法

总酸度：用吸移管取10ml处理液放入烧杯中，加指示剂3(酚酞)5~6滴，用0.1mol/l氢氧化钠滴定至试样呈粉红色。到达滴定终点时耗用的滴定液的ml数是总酸度的点数。

游离酸度：用吸移管取10ml处理液放入烧杯中，加入溴酚蓝2~3滴用0.1mol/l氢氧化钠滴定至试样从黄色变成紫蓝色。到达滴定终点时耗用的滴定液11的ml数是游离酸度的点数。

铁含量：用吸移管取10ml处理液，加入50%硫酸约5ml。用0.18mol/l高锰酸钾滴定至高锰酸钾特有浅红色10秒钟不消失。到达滴定终点时耗用滴定液每ml相应于处理液中铁含量1.0g/l。