常温锌系磷化液 常温锌系

产品名称	常温锌系磷化液 常温锌系
公司名称	潍坊市奎文区晨凯金属表面处理材料厂
价格	9.00/千克
规格参数	型号:常温锌系 品牌:晨凯 外观:浅绿色透明液体
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

型号	常温锌系	品牌	晨凯
外观	浅绿色透明液体	有效物质含量	95（%）

常温锌系磷化液

经本产品处理后的工件表面形成一层致密、均匀的磷酸盐薄膜，广泛用于各类喷涂底层，与涂层配套具有附着力好，耐蚀性优的特点。该磷化液处理温度低、成膜快、易控制、不挂灰、成本低，为最新日本常温磷化技术。

一、处理方式：

采用浸渍式或喷淋式处理。

二、使用药剂：

名称	理化性质	
	外观	比重
锌系磷化液	浅绿色透明液体	1.35±0.02g/ml
中和剂	白色或略带浅黄色液体	1.20±0.05g/ml
促进剂	淡黄色透明液体	1.20±0.05g/ml

三、磷化处理槽体或喷嘴材质：

磷化槽体应为不锈钢、厚壁塑料板或碳钢（内衬防腐衬里）制，交换器和喷嘴应为不锈钢制，配管和泵

应为不锈钢。

四、检验用药品及仪器：

药品：指示剂：酚酞、甲基橙、溴酚兰，滴定液：0.1mol/naoh溶液，氨基磺酸，蒸馏水。

仪器：发酵管，50ml碱式滴定管，10ml移液管及吸耳球，200ml三角烧杯。

五、磷化处理工序：

脱脂—→水洗—→水洗（溢洗）—→除锈—→中和水洗—→水洗（溢流）—→表面调整—→磷化—→水洗—→水洗（溢洗）—→干燥

备注：无油时不须脱脂，无锈时不需除锈处理。

六、磷化工作液的配制（1000升计）：

1、将清水加到处理槽内八成；

2、加入磷化液60公斤，并搅拌均匀；

3、加清水至1000升；

4、加入中和剂4~4.5升调整酸度，并确认至工作标准；

5、处理工件之前加入促进剂3~4升左右，使其溶解并搅拌均匀；

6、若要加温处理，则应升温至工艺规定温度（升温时加入中和剂、促进剂的量应减少）。