

临安酸洗磷化 欢迎咨询常安静电喷塑 酸洗磷化厂

产品名称	临安酸洗磷化 欢迎咨询常安静电喷塑 酸洗磷化厂
公司名称	杭州富阳常安静电喷塑厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市富阳区常安镇横溪村
联系电话	13857190499

产品详情

杭州富阳常安静电喷塑厂主要经营喷涂加工以及静电喷塑加工，是一家集开发，设计，生产，销售为一体的生产企业，拥有丰富的生产管理经验。

酸洗磷化

- 1.清洗除油：以金属表面除油干净为准。常温条件下，浸泡除油时间约30-50分钟。若除油不净，可采用加强搅拌或延长浸泡时间，清洗剂pH值为10左右，池子内径尺寸为 $2.6 \times 2 \times 1.85\text{m}^3$ ，工作液面约至73%左右。
- 2.酸洗除锈：以金属表面锈迹或氧化皮去除干净为准。常温条件下，浸泡在30%盐酸溶液中除锈时间约20-30分钟。若除锈不净，酸洗磷化哪家好，可增加浸泡时间或提高除锈剂浓度加以改善。池子内径尺寸为 $2.6 \times 2 \times 1.85\text{m}^3$ ，酸洗磷化价格，工作液面约至73%左右。
- 3.中和：采用工业纯碱水溶液，浸泡时间2-3分钟。溶液pH值9-11为准。池子内径尺寸为 $2.6 \times 2 \times 1.85\text{m}^3$ ，工作液面约至73%左右。
- 4.表调：采用胶钛盐表调剂水溶液，浸泡时间2-3分钟。溶液pH值8.5-9.5为准。
- 5.磷化：磷化温度：常温（ 25 ± 5 ）。时间：30-40分钟。
- 6.水洗：水洗时间1-2分钟。注意上下摆动工件可改善清洗。各水洗池内径尺寸为 $2.6 \times 2 \times 1.85\text{m}^3$ ，工作液面约至73%左右。

酸洗是一种化学清洗，其原理是通过酸性溶液除去金属表面的氧化皮和锈蚀物。是氧化皮、金属的氧化物和酸性溶液进行化学反应，形成可以溶于酸的盐类的溶液而被除去。整个清洗过程对溶液的浓度和清

洗的时间有着非常准确的要求。而且整个清洗过程不可控的，因为酸性溶液的浓度会根据清洗次数的不同发生变化，从而使清洗时间也会发生变化。它需要工作人员有较长的工作经验了解溶液的时间和浓度对被清洗物的影响。所以说酸洗又是一种经验清洗。

杭州富阳常安静电喷塑厂主要经营喷涂加工以及静电喷塑加工，是一家集开发，设计，酸洗磷化厂，生产，销售为一体的生产企业，拥有丰富的生产管理经验。

一般情况下，磷化处理要求工件表面应是洁净的金属表面（二合一、三合一、四合一例外）。工件在磷化前必须进行除油脂、锈蚀物、氧化皮以及表面调整等预处理。特别是涂漆前打底用磷化还要求作表面调整，临安酸洗磷化，使金属表面具备一定的"活性"，才能获得均匀、细致、密实的磷化膜，达到提高漆膜附着力和耐腐蚀性的要求。因此，磷化前处理是获得高质量磷化膜的基础。酸洗除锈、除氧化皮的方法是工业领域应用zui为广泛的方法。利用酸对氧化物溶解以及腐蚀产生氢气的机械剥离作用达到除锈和除氧化皮的目的。酸洗中使用zui为常见的是盐酸、硫酸、磷酸。

临安酸洗磷化-欢迎咨询常安静电喷塑-

酸洗磷化厂由杭州富阳常安静电喷塑厂提供。杭州富阳常安静电喷塑厂实力不俗，信誉可靠，在浙江杭州的喷涂设备等行业积累了大批忠诚的客户。常安静电喷塑带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！