

铝材常温发黑剂供应 连云港铝材常温发黑剂 苏州和润环境工程

产品名称	铝材常温发黑剂供应 连云港铝材常温发黑剂 苏州和润环境工程
公司名称	和润环境工程（苏州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州高新区长江路556号4幢1418室
联系电话	18913143339 18913143339

产品详情

产生原因编辑 播报一、发黑膜层不均匀产生原因

- 1、工件去油不干净2、清洗不3、工件重叠在一起排除方法 1、加强去油，加大水冲洗。
- 2、去油后用热水洗再用冷水冲 3、抖动工件，从夹具上考虑。二零件表面疏松，结合力不牢固产生原因
- 1、发黑时间过长或过短。2、零件表面有残余物排除方法
- 1、严格工艺适当控制时间2、加强发黑的前处理三发黑膜色浅产生原因
- 1、发黑时间太短2、成分不足排除方法1、延长发黑时间2、调整或更换溶液

槽液调整：发黑液在使用中，应注意检查PH值，当PH值超过2.5时应加以调整，方法为先将溶液过滤去沉淀，连云港铝材常温发黑剂，再加GT-FH802常温钢铁发黑剂浓缩液，使PH值恢复到2~2.5，铝材常温发黑剂怎么样，即可继续使用，调整2~3次后要更换发黑液。当槽液PH值超过3以上很难调整，可适当延长发黑时间一直到不能用为止，铝材常温发黑剂怎么用，一般为6~7分钟，才能成膜，使用一段时间后再更换槽液。和润环境工程（苏州）有限公司

发黑剂使用的几点说明

- 1、发黑槽、酸洗活化槽、挂具、吊兰都必须使用耐酸材料，以免过多的消耗发黑液。
- 2、水洗工序不可忽视，应尽可能用流动清水，(时间0.5~1分钟)用逆流漂洗(进水管深入槽下)，充分洗净上道工序的残液，避免上道工序的残液带入下道工序，影响使用寿命。
- 3、工作完后各道工序溶液槽均应加盖，铝材常温发黑剂供应，以保持清洁。
- 4、GT-FX238脱水防锈油槽应便于排出槽底脱下的积水，槽内应有多孔铁板托住工件，以免工件沉底。

铝材常温发黑剂供应-连云港铝材常温发黑剂-苏州和润环境工程由和润环境工程（苏州）有限公司提供。和润环境工程（苏州）有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。和润环境——您可信赖的朋友，公司地址：苏州高新区长江路556号4幢1418室，联系人：朱金虎。