

ALODINE 4595铝及其合金的无铬转换涂层

产品名称	ALODINE 4595铝及其合金的无铬转换涂层
公司名称	金华易高汽配有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品规格:25KG/桶 执行标准:RoHS 主要用途:铝及其合金的无铬转换涂层
公司地址	中国 浙江 金华市婺城区 永康街639号美保龙A座703室
联系电话	86 579 82050595 13505798968

产品详情

产品规格	25KG/桶	执行标准	RoHS
主要用途	铝及其合金的无铬转换涂层	CAS	RoHS

1. 简介alodine 4595是一种无铬产品，专门用于处理铝及其合金。

既可以用于喷淋也可用于浸渍，能为有机涂层提供极好的基体。2. 操作数据概要化学品:

配制1000升槽液：alodine 4595 10—50 升操作及控制:*浓度（点数）:22.4—5.6浓度（%）:1—5时间（秒）:5—180ph值:3.0—4.5温度（℃）:27—55干燥时间（分钟）:10—50干燥温度（℃）:93—205* 备注:

实际控制范围经应用实验后确定。3. 工艺完整的工序通常由下面几个步骤组成。a . 脱脂b . 水洗c . 水洗

d . 表调e . 纯水洗f . alodine 4595槽液处理g . 纯水洗h . 干燥4. 材料alodine 4595parco neutralizer

700parcolene 95b 消泡剂（喷淋工艺使用）测量试剂和仪器5. 设备工艺槽，外壳，泵，管道应用316l或304l不锈钢制造。为求最大槽体寿命，应优先选用316l。第二种选择是用认可的焊接技术制作的316或304不锈钢设备。在喷淋应用中，喷嘴应优先选用316不锈钢制造。热交换器板或其他加热装置应该使用经抛光的316l不锈钢。所有与工作槽液和有可能与酸性设备清洗剂接触的工艺循环泵密封件，阀门底座，门封等应该用

epdm，viton或teflon制造。化学品加料泵部件和其它可能接触浓缩添加化学品的弹性材料应该用epdm，viton或teflon制造。汉高表面技术可提供用于本工艺的辅助设备包括：化学品加料泵，液位控制器，转移泵和散装材料储存槽。我们的销售代表可就本工艺中有关汉高表面技术自动工艺控制装置和其他相关的信息和问题提供咨询，另外，“汉高表面技术设备设计手册”也可供查询。所有与alodine 4595或者工作槽液接触的装置在用于本工艺之前应彻底清洗。包括化学计量泵，工艺槽，喷淋管道和喷嘴，喷淋挡板和通道。我们的销售代表会推荐可能采用的生产线清洗工艺。6. 表面准备脱脂：所有要用本工艺槽液处理的金属在处理前表面必须无油脂及其他外来物污染。本公司有一系列的脱脂剂，我们的代表将根据设备状况推荐合适的脱脂剂。水洗：经脱脂后，金属必须彻底用水漂洗。漂洗水要用一定速率不断溢流，以保持干净并减少污染。alodine 4595的前后槽，建议使用去离子水。表调：

铝表面有腐蚀产物或严重氧化皮的工件，在钝化处理前应先用去氧化剂进行表面调整。此表调步骤应接在上述的水洗步骤之后。同时，表调后应再接水洗。一条完整的去氧化线是有效的，我们的代表会推荐合适的化学品。

7. 用alodine 4595工作槽液处理配槽：推荐的配制方法是：每1000升溶液，加入10~50升alodine

4595。在工艺槽中加入槽体积四分之三的去离子水，然后加入适量alodine 4595，最后加入足够的去离子水将槽液调至工作液位。彻底混合并加热至操作温度。喷淋时可能用到parcolene 95 b

消泡剂。一旦槽液中出现泡沫，每1000升槽液中加入8毫升 parcolene 95 b直到泡沫消失。操作：时间:5秒~3分钟温度:27~55 当遇到生产线条件较特殊时，溶液的浓度可以增加或减少来适应。我们的代表将协助建立一个适当的浓度。补充剂：根据金属的表面积和被处理工件工艺的不同，可以使用alodine 4595

mu添加(测试和控制方法相同)。我们的代表将为你们的系统推荐合适的添加剂。

8. 测试和控制禁止用嘴吸取溶液，应用吸管。浓度：工作槽液的浓度由一个简单的滴定法测定。这是一个反滴定，工作槽液用来滴定按下述方法准备的溶液:用移液管吸取（或滴定管放）10 ml 的 0.042n 的高锰酸钾标准溶液到150 ml 的烧杯中，加入 50 ml去离子水稀释，然后再加入5 ml 的50%的硫酸溶液。用alodine

4595槽液滴定至紫色褪为黄色（试样变为红色后，每滴一滴摇动3秒）。