

Granodine DL 2500锌系磷化

产品名称	Granodine DL 2500锌系磷化
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:35KG/桶 执行标准:RoHS 主要用途:钢材的锌系磷化
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	35KG/桶	执行标准	RoHS
主要用途	钢材的锌系磷化	CAS	RoHS

1. 简介granodine dl 2500 是一种浸渍法低温三元磷化系统。用于钢、锌和镀锌钢材的磷化处理，膜重在2.0至3.5克/米²的范围。膜重受到清洗方式、金属表面状态和工厂操作条件影响。granodine dl 2500特别为后续的阴极电泳配制，可获得最佳的磷化晶体形态，同样适用于各种油漆和粉末涂料。2. 工艺完整的前处理工艺包括以下几个步骤：a. 脱脂选用合适的ridoline清洗剂b. 水洗c. 表调选用合适的fixodine表调剂d. 磷化用 granodine 磷化处理e. 水洗f. 钝化处理 (可选)g. 去离子水水洗工件进入第一步脱脂工序前，必须清除重油污、锈、氧化皮和其他外来物质。对于ridoline清洗剂和表调的操作细节，请查阅有关技术资料。3. granodine dl 2500槽液控制温度 40 45 ° c时间 2 5 分钟浸渍总酸 20 ml游离酸 0.6 1.2 ml促进剂 1.5 3.5 ml

4. granodine dl 2500槽液配制测定槽的容积，在槽中注入四分之三水，加热至操作温度，加入以下化学品。对每1000升槽液granodine dl2500 mu 70 公斤 = 50 升grano starter 65 16 公斤 = 14.5 升*accelerator 131 0.45 公斤 = 0.35 升* 在加入槽液之前accelerator 131须按1 : 2体积比先溶解于水。将清水加至操作液位，升温至操作温度。grano starter 65必须先用水以1:1体积比稀释，在循环泵连续运转条件下，缓慢加入磷化槽液中。5. granodine dl 2500槽液维护5.1 总酸用移液管将10毫升槽液移入锥形烧杯中，加入几滴酚酞指示剂，然后用 0.1n 的 naoh 滴定，获得稳定的粉红色。消耗的0.1n氢氧化钠的毫升数即为槽液的点数(总酸)，通过计量泵连续滴加磷化液添加剂granodine dl 2500 r，使点数保持在20点左右。每1000升槽液加入2公斤(1.43升) granodine dl 2500 r 会提高总酸点数1.0点左右。5.2 游离酸滴定移取10 ml 槽液至锥形烧杯中，加入2 3滴溴酚蓝指示剂，用0.1n naoh 滴定，直至颜色从黄色转变成浅蓝色。消耗的0.1n naoh 的毫升数即为游离酸点数，范围为0.6至1.2点。汉高销售代表会针对每一特定生产线推荐最佳控制范围。如果总酸和促进剂点数正确，而游离酸点数太高，加入 grano starter 65 使游离酸值处于正确范围内。如果游离酸太低，表明槽液失去平衡，须提高总酸，

并重新测定游离酸。每1000升槽液加入0.4公斤(0.36升)grano starter 65会降低0.1点游离酸。5.3
促进剂滴定法移取25毫升工作槽液至锥形烧杯中，然后加入20滴50%硫酸，用0.042 n kmno₄ 滴定，至粉红色至少保持10秒。滴入0.042n高锰酸钾的毫升数，即促进剂点数，通过计量加料泵调节供给促进剂的量，使点数保持在正确范围。发酵管测气点法

可选择气点法测定促进剂的点数。取50毫升槽液至发酵管中，从管口加入2克(½茶匙)的氨基磺酸试剂，封住管口，然后倒置，使氨基磺酸进入封闭端，把发酵管正放在桌上，至少等三分钟或者待气体停止释放时，保留在垂直封闭端聚集的气体毫升数即促进剂的气点，

该气点点数与滴定法点数相同。对于每1000升槽液，加0.15公斤(115毫升)accelerator 131可提高促进剂点数1.0点。在低产量的生产线上，先将accelerator 131

按1:2体积比与水稀释，然后加入槽液内。6. 操作要点6.1 导致膜层稀薄a. 温度太低b. 总酸值太低c.

游离酸值太高6.2 生产停工之前，工件应从生产线上撤离，如过夜，过周末或长期停工等。6.3

如果发生斑迹现象：a. 确定工件在各工序过渡段期间保持湿润b. 检查确定磷化前的漂洗非酸性6.4

一些不溶解的残渣是化学反应生成的副产品，应设计安装沉降或过滤系统尽量将其去除。6.5

计量泵的流量应每星期检查一次，使之保持最佳状态。6.6

每当槽液因除渣或泄漏而减少，损耗部分应按配槽时化学品和水的比例补充化学品granodine dl 2500

mu，并用水加至操作液位。7. 水洗通过磷化后，要求至少两道水洗，第一道是溢流水洗，第二道水洗用去离子水，可包含纯化，此外，通常工厂在第二道水洗后再用去离子水水洗，由一圈喷嘴组成，直接由去离子水装置提供，回流至前道水洗槽，使溢流能够继续。水洗水应尽可能保持清洁，溢流水的量保持在最佳范围，使酸污低于工艺要求，末道喷淋水管最好与总水管，而不是与循环泵连接。