

# BT-422常温锌系涂装磷化液

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | BT-422常温锌系涂装磷化液                           |
| 公司名称 | 上海半塔金属表面处理材料有限公司                          |
| 价格   | 8.00/公斤                                   |
| 规格参数 | 产品规格:30KG<br>执行标准:QB-BA2009<br>主要用途:涂装前处理 |
| 公司地址 | 上海市金山区枫泾镇泾商路99弄2075号205室                  |
| 联系电话 | 021-50843696 15801810208                  |

## 产品详情

|      |       |      |           |
|------|-------|------|-----------|
| 产品规格 | 30KG  | 执行标准 | QB-BA2009 |
| 主要用途 | 涂装前处理 | CAS  | 无         |

phosphatizing bt-422常温锌系磷化液

### 1适用范围

bt-422适用于钢铁表面喷淋、浸渍磷化处理，在较宽的浓度范围内都可正常工作，易于控制。经过bt-422处理可获得连续致密的具有良好耐蚀性的磷化膜，特别适合用作涂装底层。

### 2选用产品

bt-422a磷化配槽剂 bt-422e磷化补加剂

bt-add10促进剂bt-add20中和剂

### 3槽液控制

|         |           |   |
|---------|-----------|---|
| bt-422a | 5-6%      | 槽液控制范围与工件材质、处理时间、温度等有关。本公司技术人员会协助用户选定一个合理的控制范围，并以此作为加料依据。 |
| 处理温度    | 常温        |   |
| 处理时间    | 5-10min   |   |
| 总酸度     | 24-32pt   |   |
| 游离酸度    | 0.8-1.0pt |   |
| 促进剂浓度   | 2.5-4pt   |   |

配制1000l槽液的方法：

向槽中注入3/5的水，加入bt-422a 50kg，加足水搅拌均匀，加入稀释后的bt-add20，调总酸度与游离酸度至工艺范围内。开始处理工件前加入5kg bt-add10混合均匀，检测促进剂浓度。随着处理面积的加大，应补充bt-422e及bt-add10促进剂，调整总酸及游离酸到工艺范围。

#### 4处理工艺

预脱脂、酸洗与钝化工序为可选工序

本公司可提供各种脱脂剂、表调剂及钝化剂，欢迎就包括工艺在内的有关问题提出咨询。

#### 5注意事项

- 2 槽体可用低碳钢，或300系列不锈钢。
- 2 bt422是酸性液体，存放于室内，远离碱类。
- 2 使用bt-422时操作者应穿戴防护用品，避免与皮肤、眼睛接触。
- 2 有关污水排放问题，请咨询本公司技术人员。

附：

#### 检测方法

##### u 全酸度（ta）

取10ml处理液，加3-4滴酚酞，用0.1n的naoh滴定至粉红色，所需ml数即为ta的点。

##### u 游离酸度（fa）

取10ml处理液，加2~3滴溴酸兰，用0.1n的naoh滴定至黄色变青紫色，所需ml数即为fa的点。

##### u 促进剂浓度（ac）

将发酵管注满处理液，加2~5克氨基磺酸，上下振动，静置，产生的气体量即为ac的点。

#### 常见问题及解决办法

##### u 发黄

如发现磷化后的工件生锈发黄，首先检查除锈是否干净，如除锈干净，很可能是表面调整不好或老化，检查表面调整的ph值（8.5~9），提高表面调整剂的浓度。然后检查磷化液，促进剂是否偏低，游离酸是否偏高，全酸度是否偏低。如室温低于10 以下，可适当加温。如喷淋则检查喷嘴是否闭塞。

##### u 发蓝变彩色

磷化处理后的变彩色或发蓝，很可能是表面调整ph低，可提高表调剂的浓度。如过低，可加入少量纯碱。同时，检查磷化液的促进剂浓度是否偏高。

## u 白粉

主要是脱脂后水洗不干净，或者是酸比（全酸度/游离酸度）过高，应降低全酸度。磷化后没有及时水洗也会导致白粉产生。