

磷化处理公司 立焱|合格率高 合肥磷化处理

产品名称	磷化处理公司 立焱 合格率高 合肥磷化处理
公司名称	庐江立焱金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市庐江县万山镇五金产业园
联系电话	15156584680 15156584680

产品详情

磷化处理温度为80~90℃。优点是配方简单，磷化速度快，磷化膜的耐蚀性、硬度及耐热性较高。缺点是能耗大，沉渣多，成本高，且磷化膜较厚且粗糙，一般不作为涂装前的磷化。磷化处理温度为35~55℃。低温磷化成膜的动力主要依靠促进剂，形成的磷化膜薄而致密，表面处理磷化，光滑平整，综合成本较低，是目前涂装底层处理的主要技术。工件的尺寸大小和结构状态会影响加工效果。例如对于低精度的孔加工采用拉削、铰削、镗削和磨削等加工方法都可。但是箱体上的孔一般不用拉或磨，而常常采用铰孔和镗孔。直径过大的孔加工不宜采用钻、扩、铰。

磷化处理材料的主要成分为磷酸二氢盐(锌、锰、铁等金属)，合肥磷化处理，磷化过程通常在磷酸二氢盐的水溶液中进行。磷酸二氢盐的水溶液发生水解，将产生游离磷酸。表面调整是指采用机械或化学等手段，使金属表面改变微观状态，增加磷化晶核的数量，使工件表面活性均一化，进而形成细致密实的磷化膜，以及提高磷化速度。在磷化工艺中，脱脂后和除锈后需进行水洗以除去附着在工件表面的活性剂和各种离子。将清洗后水的pH值控制在6.0~8.0之间，可以有效抑制各种离子对后续磷化的不利影响，必要时可以采用多级水洗。

磷化——简单的说，就是将工件置于含有锰、铁、锌的磷酸盐溶液中化学反应处理，使工件表面生成一层难溶于水的磷酸盐薄膜的过程，所以这过程又称之为磷酸盐处理。磷化根据反应温度分为高温磷化、中温磷化、低温磷化三种类型。根据单位面积膜层质量(g/m²)

可分为重量级、次重量级、轻量级、次轻量级4种。通常膜薄附着力好，而膜厚耐蚀性好。涂装前处理所需膜层为0.5-7.5g/m²，附近的磷化厂，一般锌系磷化膜控制为1~4.5g/m²，铁系磷化膜控制为0.2~1g/m²，磷化处理公司，与粉末涂料配套时磷化膜控制为1~3g/m²。表面调整是指采用机械或化学等手段，使金属表面改变微观状态，增加磷化晶核的数量，使工件表面活性均一化，进而形成细致密实的磷化膜，以及提高磷化速度。

磷化处理公司-立焱|合格率高-

合肥磷化处理由庐江立焱金属制品有限公司提供。庐江立焱金属制品有限公司是安徽合肥,机械加工的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在立焱领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创立焱更加美好的未来。