

80-086-锌系,皮膜,磷化,处理剂,灰膜-皮膜剂X-皮膜剂X

产品名称	80-086-锌系,皮膜,磷化,处理剂,灰膜-皮膜剂X-皮膜剂X
公司名称	福麟(唐山)科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	唐山市丰南经济开发区临港经济园化工区(注册地址)
联系电话	15822411071

产品详情

、产品用途及特性本品为透明液体,含有多种促进剂、螯合剂等多种物质复配而成,室温下对钢铁类金属表面进行喷淋或浸泡处理,能够处理锈蚀、并在其表面形成均匀、致密的磷酸盐防护膜层,适用于喷涂底及电泳底层上膜,对酸洗工序返锈有良好去除作用,并具有以下特点:1.成膜速度快,仅需30秒可形成完整覆盖。2.使用寿命长,综合成本低。3.对酸洗过的铁件有良好的克服力,对微孔带酸能够很快的适应,中和,成膜后不返锈。4.磷化渣非常少,并大幅度降低污水处理站废渣总量。5.与电泳、喷粉等后工序配套性能佳、盐雾性能优越二、工艺参数及操作条件1.使用浓度:5%-8%2.处理温度:常温-55 3.PH值:2.5-4.54.总酸度:20-355.游离酸:1-3.56.总酸比游离酸:20-25:17.促进剂:1.5-4.5三、工艺要求1.使用脱盐水进行工作液配制,减少杂质离子带入,避免设备系统和基材的腐蚀。2.工作液配制方法:先放脱盐水至工作水位的3/4,预热至20-30 ,在搅拌过程中慢慢加入计算所需量,然后加水到工作水位,并加温到工作所需温度即可使用。3.药剂添加与维护:用脱盐水将药剂开成较高浓度(不高至50wt%)的溶液,适量添加,以保证药剂完全溶解与均匀控制。4.每天开班前应将槽液充分搅拌且测量PH值,然后根据需要补加本品(先预先溶解),如前面工序带入杂质,尤其是带入酸,容易使本品老化,此时槽液呈污黑色应换掉槽液,重新开槽。5.每公斤本品可以处理工件表面积50m。6.工件放入磷化槽中,开始1-3分钟要搅拌,使膜层更均匀、致密。7.控制促进剂浓度不可多加,添加方式以少量多次为宜,每次加入0.03%左右8.定期清理沉渣,槽液更换周期视生产情况而定;四、使用卫生与安全1.使用时配戴手套、防护眼镜,避免与皮肤和眼睛直接接触。2.使用不当时会刺激或灼伤皮肤和眼睛;接触眼睛或皮肤时立即用清水冲洗,如有需要立即就医。五、储运要求1.产品为桶装,运输及存放时避免磕碰破损。2.存放通风、干燥的地方。六、注意事项及其他槽体要求:产品为酸性液体,对金属有腐蚀作用;槽体、管道和输送泵宜由304/316L不锈钢制成,可以提高设备的使用寿命。废水处理:1.不允许直接排入地表和地下排水系统。2.按当地环保法规来处理 and 排放。80-086-锌系,皮膜,磷化,处理剂,灰膜-皮膜剂X-皮膜剂X