

磷化剂 磷化加工 纯锰系磷化 锌系磷化 首选济南大正三江

产品名称	磷化剂 磷化加工 纯锰系磷化 锌系磷化 首选济南大正三江
公司名称	济南大正三江工贸有限公司
价格	1.00/普通
规格参数	
公司地址	济南市高新区大正路3号
联系电话	86-053188768275 13065076621

产品详情

磷化剂 磷化加工 纯锰系磷化 锌系磷化 首选济南大正三江 一、磷化加工 1、纯锰系磷化：主要用于高速运转的零部件（如齿轮、链条、轴承等）的减磨自润滑功能膜层处理，以及要求较高的工具、标准件等的耐磨、耐腐蚀膜层处理。磷化膜颜色依据材质的不同呈现灰黑色~黑色，中性盐雾实验时间48~96小时。2、锌系磷化：主要用于钢铁件最终防腐蚀膜层处理，磷化膜颜色依据材质的不同呈现灰色~灰黑色，中性盐雾实验时间24~48小时。一般磷化工艺流程如下：

预脱脂 水漂洗 脱脂 水漂洗 酸洗 水漂洗 表调 磷化 水漂洗 热水漂洗 浸防锈油 3、黑色磷化：主要用于钢铁件最终防腐蚀膜层处理，不论材质磷化膜颜色呈现均匀黑色，中性盐雾实验时间48~96小时。一般工艺流程如下：预脱脂 水漂洗 脱脂 水漂洗 酸洗 水漂洗（黑）着色 水漂洗 表调 磷化 水漂洗 热水漂洗 浸防锈油。XH-84-2型黑磷化剂序号 项目 指标 1 配比（%） 20 2 工作液外观 浅绿色液体 3 总酸度（点） 80~100 4 游离酸度（点） 11~16 5 工作温度（℃） 70~80 6 处理时间（min） 15~20 7 磷化方式 浸渍 8 调整方法（每吨提高总酸度1个点约需添加量）（kg） 2.2 9 包装（25kg/袋） 塑料桶 工作液配制及调整方法 1、用浓缩液配制：向槽中加入配制槽液总量的30~50%左右的水，然后按比例加入浓缩液，充分搅拌至混合均匀，再补足水搅拌均匀，然后检测并调整指标至规定范围内即可。2、用粉剂配制：向槽中加入配制槽液总量15~20%的水，然后按配制比例加入磷化粉，搅拌成糊状，再加入规定数量的磷酸，充分搅拌至完全溶解，最后补足水，搅拌均匀后检测并调整指标至规定范围内即可。3、调整方法：如果是粉剂产品，调整时须将其配成浓缩液再进行调整。

详情请咨询：<http://www.sddzsj.cn/>