

防爆产品合格证 | 防爆电气设备隔爆面的冷磷化解决

产品名称	防爆产品合格证 防爆电气设备隔爆面的冷磷化解决
公司名称	深圳市实测通技术服务有限公司
价格	.00/件
规格参数	测试周期:15-20天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈
公司地址	深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705
联系电话	17324413130 17324413130

产品详情

在煤矿井下大量使用着各种类型防爆电气设备，除少数用本安型、隔爆型机器设备外，绝大多数都是防爆型防爆电气设备。

防爆型电气设备之所以能够防爆，其通常是防爆电气设备外壳的隔爆面有隔爆功能。因而，防爆电气设备的隔爆是很重要的阶段，绝不允许因隔爆面失爆而造成煤矿爆炸事件。

因为煤矿井下水好多，安装设备的环境湿冷，一般钢质零件非常容易锈蚀，特别是隔爆面的生锈，对隔爆功能危害很大。因此怎样进一步守护好电气设备隔爆面变成煤矿设备管理方法的一个重要工作。

01冷磷化处理的特征

防爆电气设备隔爆面的冷磷化，便是在金属表层用磷酸盐水溶液开展金属材料磷化处理，使之表层产生一层磷化薄膜来避免矿井各种各样有害物质对金属表层的锈蚀，具有维护隔爆面的功效。用这种冷磷化处理方式处理后的金属表层具备以下几个方面：

- 1、化学稳定性能比较高。在气体、润滑油、炼油厂二甲苯一类化学物质中，不容易出现化学变化，高效的避免薄膜下边的金属表层产生化学作用，不会再造成生锈。
- 2、具备微小细孔构造，对原料油或建筑涂料具备粘附性。因此磷化处理后的金属表层能够按照规定再涂以防锈剂，则防生锈效果明显。
- 3、磷化处理后的金属材料构件，物理性能有一定的提高。对应激性的损坏能起到一定的缓冲作用。
- 4、磷化处理薄厚大约为0.05-0.07mm，对零件的规格危害不大，不耽误隔爆面的隔爆空隙。

5、碰到300 左右持续高温时，抗腐蚀特性则减少。因此在设备磷化处理后，千万不要在其周边再施加电弧焊接一类的工作。

02用磷化处理膏磷化隔爆面的工艺流程

- 1、把必须磷化处理的构件、位置的金属表层*先用汽油洗去隔爆面里的油脂，并擦干净油渍，实现无油渍，无锈痕，漏出金属材料原色。
- 2、将磷化处理膏先往做好的金属表层上快速地抹上薄薄的一层，然后均匀加厚至2-5mm并且用铁锤轻轻地振动，使金属表层里的磷化处理膏整平，并能消除磷化处理膏里的出气孔、汽泡。
- 3、把握温度是10-20 间，其磷化处理时长大约为105-135min，气温高时磷化处理时间要短一些，气温低时，磷化处理时间要长一些。
- 4、磷化处理时间以及实际效果好坏与被磷化处理物质的材料特性相关。同是低碳钢也是有软、硬差别。当很薄的涂上一层磷化处理膏后，观查磷化处理面颜色。如呈浅粉红色，表明建筑钢材偏硬。合适磷化处理，大概需要2h就可以将磷化处理膏擦去。如展现浅灰色，说明是短磷状况，磷化处理时间太长了。仅有展现浅粉红色，才属正常情况。
- 5、磷化处理后，需要用软的原材料(如木工板竹条)做成刮板，将磷化处理膏刮去并自来水清理干净，金属表层展现出一层棕色而均匀磷化膜擦拭磷化处理面磷化全过程即告进行。
- 6、磷化处理结束后，可以从磷化处理表面涂一层防锈油，则对防爆电气隔爆面更加合理。