

锰系黑色磷化液

产品名称	锰系黑色磷化液
公司名称	长沙军工民用产品科技有限公司
价格	18.00/公斤
规格参数	
公司地址	湖南省长沙市桐梓坡西路229号麓谷国际工业园A6栋607
联系电话	0731-82281261 15874216546

产品详情

锰系黑色磷化液 HH315X是针对高温防锈磷化所存在的槽液变化快、磷化膜厚度难以控制等缺点而研发生产的中温防锈磷化液。用于冷轧钢、铸钢、钢铁部件、螺丝、标准件的防锈磷化处理。HH315X工艺简单、易于管理、防锈能力强。磷化后钝化或浸油，可作为最终的防腐层。

锰系黑色磷化液的槽体可用低碳钢内衬玻璃钢，或300系列不锈钢，换热器的换热板应采用316不锈钢。

槽液控制

磷化液外观 浅绿色

总酸度(点) 70~130

游离酸度(点) 6~18

磷化时间(min) 10~20

磷化温度() 75~85

磷化方法 浸渍

初次配制1000L槽液：

先在槽中加入1/3体积的水，再按1:2.5比例加入HH315X磷化液，并搅拌均匀，然后加水至规定值，搅拌槽液，取样测定总酸度。再加水至1000L，搅拌槽液，最后取样测定总酸度。

槽液的调整1000L：

随着处理工件数量的增加，槽液的总酸度会逐步下降，需要定期检测和补充。其方法是向槽液中添加HH315X提高总酸度。每添加HH315X 10公斤，总酸上升5~8个点，游离酸上升0.1~0.2点。如游离酸过高可加入纯碱调试：1吨槽液加2公斤下降1个点。

技术指标：

1. 膜层外观：均匀、致密，黑色。膜厚：2-5 μm 。
2. 膜层符合国际：GB/T12612-90，耐3%CuSO₄>180s。

贮存

HH315X是酸性液体，存放于室内，远离碱类。

注意事项

- 1、前处理除油除锈必须彻底，否则影响磷化质量。
- 2、磷化前工件必须洗净，防止酸根带入磷化槽中破坏溶液。
- 3、工件入槽后应上下抖动，防止复杂多孔零件磷化不上。

4、使用HH315X时操作者应穿戴防护用品，避免与皮肤、眼睛接触。

5、以上产品资料及技术参数是本所技术人员根据实际使用中的经验和实验结果得到的,可以作为使用时的参考。