常温锌系磷化剂

产品名称	常温锌系磷化剂
公司名称	佛山仁昌化工有限公司
价格	12.00/公斤
规格参数	
公司地址	佛山市南海区黄岐镇洪湖路5号
联系电话	0757-63898661 13715504985

产品详情

Bonderiter R35　常温锌系磷化剂

常温磷化、锌系磷化、灰磷、磷化剂、磷化

特点：

1.本产品适用于冷扎板、镀锌板，铝板的磷化处理。

2.磷化膜层均匀细密，呈灰色，能为后续的涂装层提供良好的结合力。

3.操作简单，容易控制。

溶液组成及操作条件：

原料及操作条件	标准开缸量	范围
锌系磷化剂	60公斤/1000升	55～65公斤/1000升
中和剂	9公斤	8～10公斤
促进剂	1.2公斤	0.7～2公斤

温度	30°C	18～35°C
时间	2分钟	90秒-3分钟

配制溶液：

1.开缸时（1000升），在槽中加入所配溶液体积3/4的水。

2.开泵循环，加入60公斤锌系磷化剂，8～10公斤左右的中和剂（中和剂应先3.用5倍水稀释，慢慢于搅拌状态下加入），并检测游离酸和总酸至要求值。

4.然后加水至工作液位。

5.工作前加入1.2公斤促进剂。

溶液分析方法：

1.总酸: 取10毫升槽液，加入4～6滴酚酞指示剂，用0.1N氢氧化钠滴定至刚好出现稳定的粉红色，氢氧化钠耗用的ml数就是总酸的点数。

2.游离酸：取10毫升槽液，加4～6滴溴酚蓝指示剂，加入50毫升的纯水,用0.1N氢氧化钠滴定至蓝绿色(日光下)或蓝紫色(白炽灯下)，氢氧化钠耗用的ml数就是游离酸的点数。

3.促进剂:用槽液注满发酵管，然后把发酵管倾斜，排除封闭端空气，加入约2克氨基磺酸晶体流入封闭端，此时迅速把发酵管直立静置三分钟后读数。

控制范围

总酸： 18～22

游离酸：0.6～1.2

促进度：冷轧板2～4 镀锌板1～2

设备需求

项目　　要求

槽体　　PP、PVC或高密度PE。

挂具　　PP、PVC或316型不锈钢。

空气搅拌　　需要有适度、均匀的空气搅拌。

循环　　PP、PVC内衬或316型不锈钢循环泵。

添加系统　　需要，加料泵材质为PVC、PP或PE，可耐强碱。

除渣过滤系统　　使用压滤机连续除渣。

7.环保与安全

为了避免产品对人及环境的危害，获得产品的安全说明书及环境保护说明书是必要的。本公司产品的安全技术说明书（MSDS）包含了这些说明。

8.质保

我公司为产品质量提供在有效的法律范围内的责任担保。

客户对产品进行再包装后的产品质量不在我公司的质保范围内。

在使用时，无论用户有任何问题，本公司技术服务人员将随时解答。

9.产品颜色及包装

本产品为浅绿色透明液体，用塑料桶包装。包装规格为25kg/pcs。

中和剂为无色透明液体，含有碱，用塑料桶包装。包装规格为25kg/pcs。

促进剂为淡黄色透明液体，含有亚硝酸盐，用塑料桶包装。包装规格为25kg/pcs。