

固体润滑轴承RPS-2纯锰系磷化液

产品名称	固体润滑轴承RPS-2纯锰系磷化液
公司名称	上海路丰标准磷化有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海市宝山经济开发区潘川路1919号
联系电话	86-02161539616 18301789414

产品详情

一般趋势部分不采用电镀的方法对装饰性涂饰就其技术和经济意义而言，具有下述特点涂漆用于装饰和防协 铝阳极处理、涂漆和电镀(铜镍铬)、镀锌主要用于技术目的镀硬铬和塑料装饰性电镀这些方法今后一般还将应用，尽管汽车制造业中本身只有少量的塑料电镀，并且大遵守法规就可满足提出的要求。除镀锌法九即使能提高经济效果或者改进方法人们并不期望加强电镀法应用。不重视这些那么提高经济性和改进方法当然着眼于最佳金属分布。装饰性镀层不用风由丁防的原因大概要镀30p免最好当然是用面腐蚀并省原料的合金，如：采用镍铁链民沉积镍铁可提高经济性。但这种合金目前只允许用在内部。另外，可大量使用电镀锌铁皮取代热镀锌铁皮。最理想的改进耐性能的方法是在同一工序中并用电流涂添和电镀锌。

轴承齿轮耐磨纯锰系磷化液

1，此产品为高温纯锰系磷化液，在使用时需要进行高温加热，槽体尽可能使用不锈钢制成，

304或316不锈钢都可以，或者使用成本较低的PP板制成，不过PP板尽可能做厚一些。

3，本磷化所配表调为高品质表调，磷化膜层细腻，防腐性能好，表面调整能力强，可反复使用，不会老化不会变质不需隔段时间重新配槽，越使用效果越稳定越好！！

4，在磷化生产过程中，出现任何工艺质量问题，我们随叫随到，随时为您解决问题！

5, 请知道：本磷化液为高要求纯锰系磷化液，品质性能均远优于同类产品，性价比非常高，无品质要求而且想寻求价格低的产品客户请做好成本预算再联系，谢谢！

2, 此磷化工艺完全区别于普通氧化发黑，性能高于发黑数倍，在使用过程中较为环保，且不会对人体产生较为严重的影响，是现代防锈表面处理比较通用的方式。

6, 同时我们具备同类磷化产品不备有的精细磷化加工经验，可以为您制定包括磷化配槽、磷化线设计在内的整套磷化工艺设计方案，相当确保您在磷化工艺质量的稳定和质量！

7, 本磷化液的膜层厚度为3-12微米，耐盐雾为 72-96小时 以上，防锈质量非常理想。磷化后的加工效果实物图颜色为 灰黑或纯黑色 ，对于紧固件，齿轮，轴承，链轮都能达到相关颜色要求，请您放心！

8, 磷化后的加工效果实物图颜色为 灰黑或纯黑色 ，对于紧固件，齿轮，轴承，链轮都能达到相关颜色要求，请您放心！

9本磷化液能让碳钢工件具有 耐磨、 防锈、 美观、 自润滑的优势特点，我们并不提倡为您寄送药水，因为您在操作过程中可能会有操作不当发生，从而影响试样质量，您可以给我们寄送工件并根据您的要求为您免费进行试样。

10, 本品为纯锰系磷化液，配槽最佳温度为95-98度，最低不能低于90度，温度过低会影响磷化的效果，与水稀释，比例为1:10，时间控制在10-15分钟，可根据不同要求控制时间长短。