

# 冷挤压专用拉拔磷化液

产品名称	冷挤压专用拉拔磷化液
公司名称	济南水云金属表面材料厂
价格	1.00/克
规格参数	
公司地址	济南市历城区华山北路31号
联系电话	86-53188262579 13969129880

## 产品详情

适用于令工件在机加工过程中具有润滑性。钢丝、焊接钢管拉拔 单位面积上膜重1-10 g/m<sup>2</sup>；精密钢管拉拔 单位面积上膜重4-10 g/m<sup>2</sup>；钢铁件冷挤压成型 单位面积上膜重大于10 g/m<sup>2</sup>。

### 一、技术指标

色泽 外观 状态 pH值 比重 机械杂质 处理面积 (m<sup>2</sup>/kg) 无色 透明 液体 <1 1.575 0.02  
0.1% 0.02% 10--15

二、特点：本品生成的磷化膜细腻、晶粒呈半球状、润滑性好，与WX-998型冷挤压润滑皂化剂配套使用。磷化一次可挤压5-6次，提高工效，降低成本。

三、工艺流程：除油 水洗 酸洗 水洗 水洗 磷化 水洗 热水洗 皂化 干燥

四、工艺说明：使用时将本品与水按1：4.5（容积比）加水稀释为工作液，并且每升工作液加0.4克亚硝酸钠和0.1克四硼酸钠，搅拌均匀后升温至80-90℃即可使用，磷化时间10分钟。新配工作液要经过试磷化合格后方可批量生产。

1. 测试：取工作液5毫升于250毫升三角瓶中，加蒸馏水50毫升，滴2滴甲基橙指示剂，用0.1N氢氧化钠标准溶液滴定至橙黄色即为终点，此时所消耗的0.1N氢氧化钠毫升数乘2为Fa；然后再滴4-5滴酚酞指示剂，继续用0.1N氢氧化钠标准溶液滴定至出现红色即为终点，此时所消耗的0.1N氢氧化钠总毫升数乘2为Ta。 2. 最佳工作状态：Fa：16-18，Ta：100-150，酸比（Ta/Fa）：6-7。

使用温度：80—90℃，处理时间：10--15分钟。

3. 调整：当Fa < 16或Ta < 100时，应补加浓缩液，补加量一般为工作液容积的4-6%，每次补加浓缩液时还须补加亚硝酸钠0.1-0.2克/升；当Ta > 150时补加水；当Fa > 21时，补加碳酸钠，每升工作液加0.5克碳酸钠，Fa降低1个点。

#### 4. 根据磷化液

<http://www.shuiyunlinhua.com/>处理量的多少，数个工作日后，在升温前清理槽内底部的沉淀物，不得将该沉淀物直接倒入下水道，应将其放置于指定地方晾干再行处理。

五、用途: 本品主要用于钢铁件冷挤压、冷冲压、冷拉拔的润滑磷化。

序号	项目	1	用量 (%)	18	18	6	2	游离酸度 (点)	3~5	4~6	
0.8~1.2	3	总酸度 (点)	50~70	50~70	10~15	4	促进剂 (ml/L)	2~4	2~5	1~3	5
	温度 ( )	40~50	45~50	40以上	6	时间 (分)	10~15	10~15	5~10	7	适用范围
	深冲、拉伸	深拉延、冷挤、冷锻	拉丝、冷墩	拉棒、冷拉型材							

六、包装、储存：30kg/桶塑料桶包装。本品应储存于阴暗处，防止日晒、高温，长期保存不变质。