

常温发黑液 金属发黑液 1:4配比

产品名称	常温发黑液 金属发黑液 1:4配比
公司名称	济南市历城区远拓化工经营部
价格	18.00/千克
规格参数	产品规格:25kg 执行标准:厂标 主要用途:金属加工
公司地址	济南市历城区宋刘工业园
联系电话	86-0531-88273439 15064112678

产品详情

主要特点：

- 1、颜色黑，附着力好，防腐性高。
- 2、节约能源，发黑完全不需用电，同碱性高温发黑比，节电100%。
- 3、提高工效。本黑色处理剂只需3-5分钟。
- 4、发黑成本低。设备简单、只需塑料、陶瓷槽、盆即可，而且操作容易。
- 5、工艺适应性强。对钢性无选择，含碳量不同和表面加工状态不同的钢铁零部件均能获得整体表面颜色的一致效果，而且发黑后的工件，既可脱水油封闭；又可热浸油封闭。
- 6、附着力牢固、防腐性强、发黑后工件表面稳定，室内环境可有效防锈达24月。
- 7、不会影响工件尺寸，黑膜层仅为1.0微米至3微米之间的厚度。不须外协加工，节省来回运输交通、货物装卸等时间及金钱，或因此而引起的工件碰伤和时间上不必要的延误。
- 8、主要技术指标：无机械杂质、无臭、不燃、不爆、不腐蚀，运输安全。ph值：2-2.5水不溶物：<1%。

使用方法：

装框 高效除油剂去油 水冲洗 漂洗 去锈活化 水冲洗 水漂洗 常温钢铁发黑剂 水冲洗 稳定 浸脱水防锈油或浸水性封闭剂 吹干后根据客户需求浸或不浸脱水防锈油

前处理工艺：包括除油和除锈活化两道工序，这是常温发黑成败的关键，总的要求是被处理件除油除锈务必彻底，才能得到好的发黑膜。

推荐以下工艺流程可供选择：

流程一：高效除油剂中温除油 水洗 水漂洗 常温去锈活化剂活化1-5分钟（氧化皮较厚的零件，可在180-250克/升加热的硫酸中去锈。） 水洗 水漂洗 常温钢铁发黑剂 水冲洗 稳定 浸脱水防锈油（此流程适合油污不多，无厚氧化皮的零件，各道工序处理时间到位，质量稳定，成本低）。流程二：喷砂 水洗 常温钢铁发黑剂 水冲洗 稳定 浸脱水防锈油（此工艺流程适合零件表面有很厚氧化皮、厚油污及难以用酸活化的高硅钢、高锰钢、高铬钢等零件。喷砂机可选用密封式或水性喷砂机，以保护环境，实现清洁生产。目前喷砂机生产厂家已推出各种型号的产品，性能都考虑了适用清洁生产的要求）。流程三：超声波除油 水洗 除锈活化 水洗 常温钢铁发黑剂（适用于有深孔、盲孔和形状复杂的零件 水冲洗 稳定 浸脱水防锈油。

发黑中常见缺陷的产生原因及消除方法：

缺陷特征	产生原因	消除方法
膜层不均匀	除油不彻底清洗不干净	加强除油加强清洗增加刷涂次数
膜层附着力低	工件表面有残余物酸度过大	加强前处理调整溶液pH值至2左右
膜层黑度差	发黑时间太短刷涂发黑液太少	增加刷涂次数延长发黑时间

溶液维护：

当黑色处理剂效率降低时，溶液兰绿色逐渐褪去，pH值升到2.8左右，并有白色沉淀产生，表明发黑剂老化。此时，可过滤澄清，分离沉淀物，然后添加常温钢铁发黑剂，（用pH0.5-5精密试纸测量）待pH恢复到2-2.5范围可继续使用。最好采用双槽，一槽工作，一槽清理沉淀。

"供应常温发黑液 金属发黑液 1:4配比

厂家直供量大优惠"的CAS为tel-15064112678，主要用途是金属加工，执行标准为厂标，产品规格是25kg