

发黑剂系列RR-1100钢铁常温发黑剂

产品名称	发黑剂系列RR-1100钢铁常温发黑剂
公司名称	中山荣润洗涤用品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中山市东升镇同茂围巨信汽车配件市场 F 区 2 1 - 2 5
联系电话	0760-22738528 13302827658

产品详情

使用方法 1、装框 hl-201高效脱脂剂去油(5-10分钟) 水冲洗(1分钟) 漂洗(0.5分钟) 盐酸加hl-603常温发黑酸洗活化添加剂去锈(1-5分钟) 水冲洗(1分钟) 加水漂洗(0.5分钟) hl-313钢铁常温发黑(20秒-2分钟) 水冲洗(1分钟) 稳定(0.5-1分钟) 浸hl932脱水防锈油(3-5分钟) /hl972水性封闭剂(1分钟) 常温干燥或者烘干(80-90 10-20分钟)

1. 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：中温除油 水洗 水漂洗 常温除锈活化（轻锈的机加工零件可用盐酸（工业盐酸和水之比1：1）酸洗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 常温发黑(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 常温发黑

(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 常温发黑(适用于有深孔、盲孔和形状复杂的零件。)