

君合拉拔磷化液 JH-8137延长工件寿命润滑表面降低损耗的浸渍液体

产品名称	君合拉拔磷化液 JH-8137延长工件寿命润滑表面降低损耗的浸渍液体
公司名称	常州君合科技有限公司
价格	面议
规格参数	执行标准:ISO9001 主要用途:用于钢铁表面形成磷酸锌皮膜的药剂 外观:浅绿色液体
公司地址	江苏省常州市新北区中创大厦20层
联系电话	0519-85911787 18661228106

产品详情

用于钢铁表面形成磷酸锌皮膜的药剂，适用于浸渍法

经jh-8137型拉拔磷化液处理后可用作冷件加工润滑的底层。其优点如

下：减少金属和工具的直接接触，延长工具寿命；可加速拉拔速度；降

简介 低材料损耗；可得到光滑均一的加工表面处理槽，热交换器、配管最好

采用不锈钢，软管制品寿命较短。

在清洗槽中加3/4清水，每1000升槽液中加入90公斤jh-8137a，30

槽液配制 公斤jh-8137b进行充分搅拌；加热到规定的温度，检测总酸度和游离

酸度。处理前250克jh-ydm-2促进剂，混匀。

外观 浅绿色液体

总酸度 60~80点

控制参数 游离酸度

槽液温度 70~80

处理时间 3~10分钟

1)脱脂

2)水洗

3)酸洗

4)水洗

工艺流程 5) jh-8137拉拔磷化

6)水洗

7)热水洗

8)晾干或烘干

1)调整1000l总酸度：

总酸度：随着槽液的连续工作，槽液的浓度会下降，要定期测定和

槽液控制： 补充，每加入jh-8137a1.6kg，总酸度上升1点。

酸比：酸比降至7以下，停止使用jh-8137b，改用jh-8137a调整总酸

度。待酸比恢复8-10后，再用jh-8137b。

总酸

10毫升槽液移入锥形瓶中，加入3~4滴酚酞指示剂，然后用0.

naoh滴定，颜色由无色至稳定的红色即为终点，此时所消耗的0.1n

的naoh毫升数即为槽液的总酸度。

检测方法 游离酸度

用移液管将10毫升槽液移入锥形瓶中，加入3~4滴酚蓝指示

然后用0.1n的naoh滴定，颜色由淡黄色至浅蓝色即为终点，此时所

消耗的0.1n的naoh毫升数即为槽液的游离酸度。

操作时须戴防护眼镜、橡皮手套，穿防护衣服。

注意事项 避免眼、皮肤、衣服及设备直接接触。

一旦发生意外，及时到医院治疗。

包装 30kg/桶

保质期 1年

应该了解并遵循有关的处理和排放化学品的规定。

废水处理 槽液是酸性的，含有磷酸盐，在水洗水或槽液排入下水道前可能要求中

和或废水处理。

本产品的执行标准是ISO9001，主要用途是用于钢铁表面形成磷酸锌皮膜的药剂，外观是浅绿色液体，成分是磷酸盐、硝酸盐、成膜助剂、去离子水等，总酸度是60~80点