

重庆无磷环保磷化液硅烷皮膜液

产品名称	重庆无磷环保磷化液硅烷皮膜液
公司名称	重庆祥和磷化有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:祥和 型号:XH-69 规格:20/25千克
公司地址	重庆市九龙坡区石桥铺渝州路29号附12-8号
联系电话	15923122931

产品详情

公 司：重庆祥和磷化有限公司 联系人：李均强 电 话：15923122931 qq：331051418 地
址：重庆市石桥铺渝州路29号华宇名都城12-8室

祥和牌xh-69型锆系稀土硅烷皮膜液

1 适用范围

适用于钢铁件、铸铁件、铁铝件、铜铁件、热镀锌件、电镀锌件、铝件及铝合金件的涂装前处理线，可与喷塑、烤漆、喷漆、电泳等工艺配套。

主要特点

这是以有机硅烷为主要原料，通过添加稀有金属锆和享有“工业维生素”之称的稀土等物质，研制而成的能适用于包括酸洗除锈件在内的多种金属工件，其皮膜薄而致密，膜层厚度仅0.03~0.3 μm左右，膜重为60~170mg/m²，其外观为无色、金黄色、蓝紫色及其这几种色的混合色。属于无机有机杂化膜，无挂

灰无沉渣，耐蚀性优于传统的锌系磷化，无磷酸盐、无亚硝酸盐及硝酸根，无锌、锰、镍、铁、钙、铜、铬、汞、铅、镉等有害金属离子。

低温和常温均可使用，节省能源，废水处理简单，无需表调工序，处理步骤少。槽液稳定，浓缩液处理面积达150~200m²/kg，成膜速度快，综合成本低。

3 主要技术指标

分类	项目	指标
浓缩液	外观	无色半透明液体
	pH值	试纸法：9~11，酸度计：10.2~11.7
	总碱度（点）	26~42
工作液	配制浓度（%）	3~7
	pH值	试纸法：9~10，酸度计：9.6~11.1
	总碱度（点）	1.2~5.6
	皮膜外观	无色、浅黄色、浅蓝色、金黄色、蓝紫色及其前述色
	导电率（ $\mu\text{s}/\text{cm}$ ）	500~3500
	处理温度（ $^{\circ}\text{C}$ ）	常温~45
	处理时间（min）	喷：0.5~2，浸3~8
	浓缩液处理面积（m ² /kg）	150~200
	处理方式	浸渍、喷淋、涂刷

工序名称	处理介质	配比 (%)	配槽参数	处理方式	喷淋压力 (mpa)	处理温度
无磷预脱脂槽	xh-14c	3 ~ 5	总碱度 (点) : 42 ~ 83 游离碱度 (点) : 21 ~ 45 ph值 : 11 ~ 12	喷淋	0.12 ~ 0.2	50 ~ 60
无磷脱脂槽	xh-14c	2 ~ 3	总碱度 (点) : 28 ~ 50 游离碱度 (点) : 13 ~ 28 ph值 : 10 ~ 12,	喷淋	0.12 ~ 0.2	50 ~ 60
水洗1	自来水	——	——	喷淋	0.12 ~ 0.2	常温
水洗2	纯水或自来水	——	——	喷淋	0.12 ~ 0.2	常温
硅烷成膜槽	xh-69硅烷皮膜液	4 ~ 7	总碱度(点): 1.2 ~ 5.6 ph值 : 试纸法 : 9 ~ 10 , 酸度计 : 9.6 ~ 11.1 导电率 ($\mu\text{s} / \text{cm}$) : 500 ~ 3500	喷淋	0.08 ~ 0.12	常温
水洗3	纯水或自来水	——	——	喷淋	0.12 ~ 0.2	常温
水洗4	纯水或自来水	——	——	喷淋	0.12 ~ 0.2	常温
干燥	——	——	——	——	——	110 ~ 180

注： 脱脂后的第二道水洗槽的水的导电率应 $300 \mu\text{s}/\text{cm}$ ，如后工序涂装为电泳涂装，成膜处理后的最后一道水洗，工件的滴水电导率应 $30 \mu\text{s}/\text{cm}$ 。

水洗槽最好保持连续溢流，以防污染成膜槽。

建议采用快速烘干，间接加热至110 ~ 180 ，烘干10 ~ 20分钟。

铝件及其合金件，将xh-14c型换为xh-14d型铝件低温无磷光亮脱脂粉即可。

5.2通用涂装线浸渍控制参数

工序名称	处理介质	配比 (%)	配槽参数	处理方式	处理温度 ()	处理时间
无磷预脱脂槽	xh-14a	3 ~ 5	总碱度(点) : 39 ~ 76 游离碱度(点) : 20 ~ 44 ph值 : 12 ~ 13	浸渍	常温 ~ 65	5 ~
无磷脱脂槽	xh-14a	2 ~ 3	总碱度(点) : 25 ~ 45 游离碱度(点) : 13 ~ 26 ph值 : 11 ~ 13	浸渍	常温 ~ 65	5 ~ 1
水洗1	自来水	——	——	浸渍	常温	1 ~
水洗2	纯水或自来水	——	——	浸渍	常温	0.5 ~
硅烷成膜槽	xh- 69型硅烷皮膜液	4 ~ 8	总碱度(点): 1.2 ~ 5.6 ph值 : 试纸法 : 9 ~ 10 ，酸度计 : 9.6 ~ 11.1 导电率 ($\mu\text{s} / \text{cm}$) : 500 ~ 3500	浸渍	常温	3 ~

水洗3	纯水或自来水	——	——	浸渍	常温	0.5
水洗4	纯水或自来水	——	——	浸渍	常温	0.5
干燥	——	——	——	——	自干或烘干	适

注：对成膜后涂装性要求较高时，一定要用纯水配制，也一定要检测水洗槽和皮膜液的电导率；对成膜防腐性要求不高时，可用自来水配制也可成膜后不水洗，硅烷成膜后直接干燥；

如用地下水配槽，地下水硬度不能太高；

如是浸渍生产线，则配制比例可适当提高，或处理时间适当延长；

成膜后续工序为电泳涂装，则在硅烷成膜后需采用2道或3道纯水洗工序。若为普通喷漆、喷塑工艺，则硅烷成膜后的水洗槽中可加入0.5~1%的xh-69浓缩液，加强耐蚀性能。

配槽后静置10~15分钟，检测皮膜液的ph值和电导率。

铝件及其合金件，将xh-14a型换为xh-14d型铝件低温无磷光亮脱脂粉即可。

6 配制与维护

6.1 成膜槽最好用不锈钢304或316制作，普通钢板制作的槽体，则必须内衬玻璃钢或硬pvc或硬pp，泵、喷嘴和管道均采用不锈钢316制作。

6.2 配制1m³槽液

首先向槽中加入1/2的水，再加入祥和牌xh-69型锆系稀土硅烷皮膜液30~70kg，充分搅拌均匀后，补足余量的水搅拌均匀放置15分钟左右。当对硅烷皮膜要求较高时，最好用纯水配制。

6.3 检测方法

硅烷皮膜槽液，需要检测总碱度、电导率和pH值，也可根据每公斤浓缩液处理的面积进行推算，一般1kg浓缩液可处理面积150m²左右。

6.3.1 总碱度的检测：取槽液10ml，加50ml蒸馏水，用溴酚兰为指示剂，以0.1mol/l的标准hcl溶液滴定至溶液由蓝紫色变浅黄色时为终点，所耗用的hcl标液的毫升数为总碱度，用“点”来表示。

6.3.2 电导率的检测：用电导率仪进行检测。

6.3.3 pH值：用精密试纸测定，精确测定最好使用酸度计。采用不同方法测定时结果会有差异，槽液控制指标亦不同。

6.4 成膜槽维护

配制硅烷槽液时要将槽子彻底清洗干净，使用纯水配制有助于槽液稳定，配槽用水电导率 50 μ s/cm。在进行硅烷处理前金属表面必须无油脂和其它污物，且脱脂后必须清洗干净。最好采用少量多次或连续滴加方式以保持槽液中的有效成分的浓度，确保硅烷处理达到最佳效果，每处理约150m²板材需添加1kg硅烷皮膜液。硅烷成膜槽补加1kg浓缩液，总碱度（点）上升0.05，然后检测pH值。

注意：硅烷槽液不允许带入任何污染源，除油必须彻底，除锈液要清洗干净，水洗槽须保持中性。

6.5 皮膜干燥

硅烷皮膜在涂装前应完全干燥，干燥方式可晾干、吹干或烘干；采用烘烤方式干燥时，温度110~180，时间5~10min。

7 包装储运

塑料桶包装，每桶20kg。按一般化学品运输，储存于阴凉通风处，注意防止日晒、高温破损泄漏。

8 注意事项

虽然不含磷、亚硝酸根、硝酸根、重金属、镍、锰、锌等物质，但含氟化合物，应避免直接接触皮肤，防止吸入蒸气，操作时最好穿戴防护口罩、安全眼镜、橡胶手套、耐化学污染的防护服，装卸时轻拿轻放，如不慎接触皮肤或眼睛，可立即用清水冲洗。

联系人：15923122931 李均强