

常温皮膜剂 喷淋皮膜剂 电泳皮膜剂

产品名称	常温皮膜剂 喷淋皮膜剂 电泳皮膜剂
公司名称	深圳市雷邦科技有限公司
价格	面议
规格参数	主要用途:增加金属与油漆的附着力和防锈
公司地址	中国 广东 深圳市龙岗区 深圳市龙岗区龙岗街道平南工业区
联系电话	86-0755-89753023 4001863688 13826531696

产品详情

本产品常温锌系磷化液，可在室温下对钢铁、锌表面形成均匀致密之磷酸盐膜，用作涂漆底层，可增强油漆附着力和防锈力。本产品工艺范围广，成膜迅速均匀。每公斤浓缩液可处理工件表面30—40m²。

使用药剂：1、Ib—601 a 磷化剂

2、Ib-822 b 促进剂

工艺流程：除油脱脂 水洗 除锈 水洗 表调 磷化 水洗 后处理

工艺参数：

a：浸泡式 b：喷淋式

1、开槽：Ib—601a建5% 1、开槽：Ib-601 a 建5%

Ib—822 b促0.3-0.5% Ib—822 b促0.3%

2、控制点：总酸度：25-40点 2、控制点：总酸度：15-25点

游离酸：1.1-1.9

游离酸：0.8-1.3点

促进剂：2-5点

促进剂：1.5-2.5点

温度：常温

温度：常温

时间：3-10分钟

时间：1.5-3分钟

吨槽液补充Ib-601磷化液2.0公斤,可提高总酸度1点,同时提高游离酸0.15点。

促进剂浓度，不可多加。添加方式以少量多次为宜。

入量最好在0.1%左右。

3、 定期清理沉渣，槽液更换周期视生产情况而定。

4、 每吨槽液中加入中和剂 0.5kg,可降低游离酸1点。

5、 每吨槽液中加入磷酸1kg，可提高游离酸度0.86点，同时提高总酸度1.7点。

6、 工艺流程中各水洗槽一定要保持溢流，最后一个水洗后，如能用80℃以上热水再次清洗，则效果更佳

磷化操作现场：

本产品的主要用途是增加金属与油漆的附着力和防锈