

金属发蓝 金属发黑 金属发红

产品名称	金属发蓝 金属发黑 金属发红
公司名称	上海实诚化工有限公司
价格	面议
规格参数	产品规格:25公斤一桶 执行标准:GB 主要用途:金属表面处理
公司地址	中国 上海市宝山区 聚丰园
联系电话	86 021 57274448 15800944866

产品详情

名称:	钢铁件 发黑 发红 发蓝 表面药水
说明:	<p>主要技术指标 本液体呈兰绿色,无机机械杂志、无臭、不燃、不爆、不蚀、运输安全,长期保存不变质。 pH值:2.0-2.5 总酸:12-16 游离酸:4-6 2、性能指标按机械电子工业《钢零件碱性化学氧化技术条件》检测结果:</p> <p>(1) 作3% 硫酸铜点滴实验,变色时间在5-20 时为32秒不变色。(2) 在3% 中性氯化钠水溶液中浸3 小时后符合标准。在此结果表明,本发黑注:是图中(1) 为前处理;(2) (3) (4) 为三种方法的后处理。 b、前处理工序:(1) 去油:凡需要处理的零件,务须将其表面油污除净(去油方法:可用金属常温除油剂去油,也可用碱性高温去油)否则发上不黑,或成花斑。去油后的零件用水冲洗后,再用流动水漂洗干净。(2) 水洗:自来水冲洗0.5~1分钟,流动自来水漂洗0.5~1分钟。(3) 去锈:轻锈的机加工零件可用除锈剂酸洗2~5 分钟,氯化皮较厚的零件,可在1:4 加热的除锈剂中去锈。(4) 水洗:先用自来水冲洗后用流动自来水漂洗0.5~1分钟。 c、处理工序:将清洗后无油垢,无锈斑的零件迅速浸入发黑工作溶液中,间隙上下提支2~3 次,浸3~6 分钟后取出,用自来水冲洗、漂洗。 d、后处理工序:脱水封闭:将已发黑并用水冲洗,漂过的零件浸入脱水防锈油封闭3~5 分钟并上下提动3~5 次后即可。 浸皂:浸入沸腾的3~5 克升的工业肥皂溶液中浸泡1~3 分钟,再</p>

浸入 20 # 油或各种防锈油，可提高抗蚀能力（浸泡脱水防锈油，效果最佳）浸封闭剂：高档零件（如照相器材、光学仪器等），需要高耐磨和光泽度好，可用沸水脱水后，浸封闭剂。（入丙烯酸漆，聚氨酯漆）剂处理的工作性能指标达到部颁标准的要求。 f、溶液维护当药水浓度降低时，溶液兰绿色逐渐退去，ph 值 2.5 上升到 2.8~3.0 左右，并有白色沉淀产生，表明药水老化，此时，可过滤澄清，分离沉淀物，然后添加药水原液（ph=0.5~5 精密试纸测量）待 ph 值恢复到 2~2.5 范围可继续使用。最好使用从槽，一槽工作，另一槽清理沉淀。

本产品的产品规格是 25 公斤一桶，执行标准是 GB，主要用途是金属表面处理