重庆高温锰系磷化液，重庆金属黑膜磷化液使用方法

产品名称	重庆高温锰系磷化液，重庆金属黑膜磷化液使用方法
公司名称	重庆祥和磷化（涂料）有限公司
价格	1.00/1
规格参数	品牌:祥和 型号:XH 用量:5%
公司地址	重庆市石桥铺渝州路29号华宇名都城12-8室
联系电话	185-80853726 18580853726

产品详情

祥和牌xh－84-1型中温高耐蚀预磷化液

1 适用范围

本品是我公司针对高温磷化液必须加温到90℃以上才能工作，高温磷化工艺耗能大、易发生技安事故、槽液蒸发大、污染环境、沉渣多、成本高等缺点而生产的集主盐和促进剂于一体的新型磷化制剂，与xh-81-2配套，可在工件表面生成黑色～黑灰色细而致密的磷化膜，用于汽车、摩托车、家用电器等不需涂装，且在大气中具有高耐蚀性能的零部件。

2 主要特点

2.1 工艺简单。易于管理，不分配槽剂、补充剂、促进剂。配槽和补充都使用同一种制剂，槽液的可变动范围大，不需每班检测和调整，操作和管理大大简化。

2.2 稳定性好。沉渣少，不含有naf等有害物质，使用一段时间后只需添加本品即可，不经常排放，无异味，无有害气体产生，劳动条件好。

2.3 磷化质量高。与xh-84-2配套，生成的磷化膜层细且致密，连续均匀，为无挂灰的黑色～黑灰色磷化结

晶。耐蚀性能高，磷化后可不经涂装工序，只要浸防锈油或浸防锈蜡即可在大气中耐蚀。

2.4 槽液中温磷化，稳定性好，省能源。

2.5 储运方便，运杂费低。

3 主要技术指标

序号	项 目	指 标
1	配制浓度（%）	20
2	外观	浅黄色液体
3	总酸度(点)	50～60
4	游离酸度(点)	6～10
5	工作温度(℃)	55～65
6	处理时间(min)	2～3，（铸铁1～2）
7	磷化方式	浸渍

4 工艺流程

无油锈工件 → 预磷化 → 黑磷化 → 水洗 → 热水洗

→ 吹干或烘干 → 浸防锈油 → 库存

祥和牌xh－84-2型中温高耐蚀黑磷化剂

1 适用范围

本品是我公司针对高温磷化液必须加温到90℃以上才能工作，高温磷化工艺耗能大、易发生技安事故、槽液蒸发大、污染环境、沉渣多、成本高等缺点而生产的集主盐和促进剂于一体的新型磷化制剂，用于汽车、摩托车、家用电器等不需涂装、外表为黑色至黑灰色细而致密的磷化膜，且在大气中具有高耐蚀性能的零部件。

2 主要特点

2.1 工艺简单。易于管理，不分配槽剂、补充剂、促进剂。配槽和补充都使用同一种制剂，槽液的可变动范围大，不需每班检测和调整，操作和管理大大简化。

2.2 稳定性好。沉渣少，不含有nano2、naf等有害物质，使用一段时间后只需添加磷化剂即可，不经常排放，无异味，无有害气体产生，劳动条件好。

2.3 磷化质量高。膜层细且致密，连续均匀，为无挂灰的黑色到黑灰色磷化结晶。耐蚀性能高，磷化后可不经涂装工序，只要浸防锈油或浸防锈蜡即可在大气中耐蚀。

2.4 槽液中温磷化，稳定性好，省能源。

3 主要技术指标

序号	项 目	指 标
浓缩液	外观	浅绿色液体
	总酸度(点)	545～585

	配制浓度(%)	20
工作液	总酸度(点)	75～90
	游离酸度(点)	10～15
	工作温度(℃)	70～80
	处理时间(min)	15～20
	磷化方式	浸渍

4 工艺流程

无油锈工件 → 磷化 → 水洗 → 热水洗 → 吹干或烘干

→ 浸防锈油 → 库存

销售电话：１８５８０８５３７２６ 联系人：黎文文 重庆祥和磷化(涂料)有限公司