

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



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 NO_2 、 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。

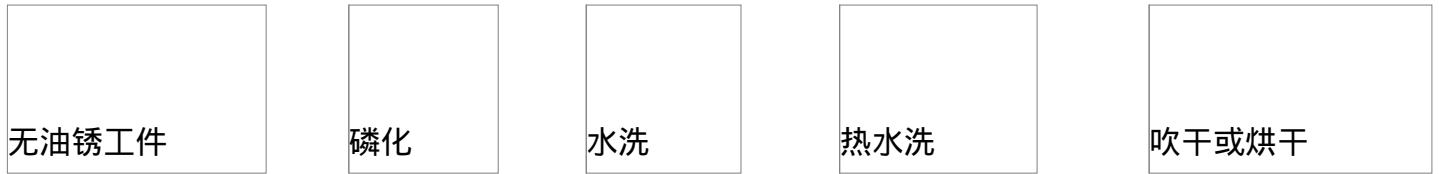
2.4 槽液中温磷化，稳定性好，省能源。

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



浸防锈油
销售电话：1 8 5
8 0 8 5 3 7 2 6

库存
联系人：黎文文

重庆祥和磷化(涂料)
有限公司