

重庆四川高温发蓝磷化液发黑磷化液齿轮黑化工艺

产品名称	重庆四川高温发蓝磷化液发黑磷化液齿轮黑化工艺
公司名称	重庆祥和化工有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:祥和 型号:XH 规格:20/25千克
公司地址	重庆市石桥铺渝州路29号附12-8号
联系电话	023-68695017 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 - 84型中温高耐蚀黑磷化粉

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剂。用作汽车、摩托车、家用电器、枪械等不需涂装、外表为黑色~黑灰色细而致密的磷化膜，且在大气中具有高耐蚀性能的需部件。

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本粉即可，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~黑灰色细而致密的磷化结晶。耐蚀性能高，磷化后可不经涂装工序，只需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，节省能源。

2.5 储运方便，运杂费低。首家采用固体包装，运输和储存都十分便利，大大减省了相关费用。

3 主要技术指标

xh-84-1型预磷化粉

序号	项目	指标
1	外观	a:浅黄色固体；b:白色固体
2	配制浓度(%)	6(a:5, b:1)(磷酸0.6%)
3	工作液外观	浅黄色液体
4	总酸度(点)	50~60
5	游离酸度(点)	6~10
6	工作温度()	55~65
7	处理时间(min)	2~3
8	磷化方式	浸渍

xh-84-2型黑磷化粉

--	--	--

序号	项目	指标
1	外观	c:白色固体；d:浅绿色固体
2	配制浓度(%)	10(c:5.8, d:4.2)(磷酸1.1%)
3	工作液外观	浅绿色透明液体
4	总酸度(点)	60~80
5	游离酸度(点)	10~15
6	工作温度()	60~70
7	处理时间(min)	10~15
8	磷化方式	浸渍

除油 水洗 预磷化 黑磷化 水洗 热水洗 吹干或烘干 浸防锈油 库存

5 配制与维护

5.1 初次配制1m³槽液。

5.1.1 分别向预磷化槽和黑磷化槽中加入200~300kg的水。

5.1.2 向预磷化槽中加入a组分50kg、b组分10kg，搅拌均匀，再加入磷酸6kg，充分搅拌，直到a、b组分完全溶解，然后加水到1 m³标线，并搅拌均匀。

5.1.3 同样操作，向黑磷化槽中加入c组分58kg、d组分42kg，搅拌均匀，再加入磷酸11kg，充分搅拌，直到c、d组分完全溶解，然后加水到1 m³标线，并搅拌均匀。

5.1.4 检测确认酸度，加温至工艺温度。

5.2 检测方法

5.2.1 总酸度(ta)：取磷化槽液10ml，用酚酞为指示剂，以0.1mol/l的标准naoh溶液滴定至溶液变粉红色

时为终点，所耗用的naoh标液的毫升数为总酸度，用“点”来表示。

5.2.2 游离酸度（fa）：取磷化槽液10ml，用溴酚兰为指示剂，以0.1mol/l的标准naoh溶液滴定至溶液由浅黄色变蓝紫色时为终点，所耗用naoh标液的毫升数为游离酸度的“点”数。

5.3 1m³槽液的调整

随着处理工件数量的增加，槽液的总酸度和游离酸度会逐渐下降，当处理效果变差时应及时补加处理剂，其方法是：

补加预磷化粉a组分2.5kg、b组分0.5kg和磷酸0.3kg，可提高总酸度约2.5点；补加黑磷化粉c组分2kg、d组分1.5kg和磷酸0.4kg，可提高总酸度约2.5点。将磷化粉配制成浓缩液后进行补加。

6 包装储存

25kg内衬塑料袋的编织袋包装，按一般化学品运输，储存于阴凉通风处，注意防止受潮和破损泄漏；运输过程中防止雨淋、潮湿。

本产品属于中温耐蚀发黑磷化液，产品处理后耐磨耐蚀防锈性能好。黑度极高，是汽车工艺发黑磷化的首选产品。

联系人：15923122931