

# 祥和牌锌铁彩膜浓缩液磷化液涂装前处理磷化液

产品名称	祥和牌锌铁彩膜浓缩液磷化液涂装前处理磷化液
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-1B 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 - 1b型常温锌铁彩膜浓缩液 1 适用范围 本品在常温条件下使用，浸渍或喷淋均可，适用于汽车、摩托车、自行车、仪器仪表、家用电器等行业钢铁工件的涂装前磷化，可与电泳、喷塑、烤漆等涂装工艺配套。2 主要特点 2.1 工艺简单，磷化前不需要表调工序。磷化后不水洗或水洗均可。磷化过程中不单独添加促进剂，也不需要经常检测和调整。2.2 磷化质量高。膜层为结晶致密、连续、均匀、无挂灰的彩虹色膜，防锈性好。2.3 污染甚微。不含nano2、naf和cr6+等有害物质，稳定性好，沉渣甚少，使用一段时间后只需添加本液即可，不经常排放，无异味，无有害气体产生，劳动条件好。2.4 设备投资少。生产线短，占地面积少，不需加热装置，不需要专用三废治理设备。2.5 使用成本低。可大大节约场地费、人工费、升温费、设备费等费用。3 主要技术指标 序号 项目 指标 浓缩液 浓缩液外观 浅黄色液体 总酸度(点) 390 ~ 430 配制浓度 (%) 10 工作液 总酸度(点) 30 ~ 40 游离酸度(点) 7 ~ 12 温度( ) 常温 时间(min) 浸：5 ~ 10，喷：1.5 ~ 3 磷化方式 浸渍、喷淋 4 工艺流程 吹干或烘干 无油锈工件 磷化 水洗或不水洗 自然晾干 涂装 5 配制与维护 5.1 配制1m3槽液的方法 首先向槽中加入50%的自来水，然后加入浓缩液100kg，加足水至标线搅拌均匀，放置1 ~ 2h后，检测总酸度及游离酸度，如检测结果符合工艺要求即可投产。5.2 检测方法 5.2.1 总酸度(ta)：取磷化槽液10ml，加50ml蒸馏水，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，加50ml蒸馏水，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，用“点”数表示。5.3 槽液补加 5.3.1 计算公式 当磷化液使用至一定程度后，需补加浓缩液，补加量按下式计算： $v_{浓} = c_0 - c_1 \times v_1 / c_2 - c_0$   $v_{浓}$ ：表示所需浓缩液补加量的体积； $c_1$ ：槽液的实际总酸度； $c_2$ ：浓缩液的总酸度； $c_0$ ：表示槽液要求总酸度； $v_1$ ：槽液的体积。5.3.2 简易计算方法 1m3槽液补加3kg浓缩液，即提高总酸度约1个点。6 包装储存 25kg塑料桶包装，储存于阴凉通风处，注意防止破损泄漏，与碱性物质隔离存放。本产品属于涂装前处理产品，适用于喷涂喷粉油漆涂装前的金属清洗磷化，增加涂层的附着力。 联系人：15923122931 李均强