HFL-05常温钙系快速磷化液

产品名称	HFL-05常温钙系快速磷化液
公司名称	邯郸市丛台汇峰表面处理有限公司
价格	.00/个
规格参数	主要用途:钢铁制品表面涂装前的磷化处理
公司地址	邯郸市丛台区北仓路2号
联系电话	86 0310 8120275/7034382 13903104459

产品详情

主要用途　　钢铁制品表面涂装前的磷化处理

hfl-05钙系常温快速磷化液具有：温度低、成膜快、膜层致密、耐蚀性强、与涂层结合力强等特点，适用于家电、汽车、工程机械、电力电器、防盗门等钢铁制品表面涂装前的磷化处理，浸渍、喷淋均可。执行国标gb-t11376-1997●磷化工艺流程：除油--水洗--水洗--除锈--水洗--水洗--磷化--烘干或凉干--涂装●配槽：按1000升槽液加100升hfl-05磷化浓缩液，计算出所需浓缩液的体积数；向槽中加自来水至所需槽液体积的2/3处；将计算量的浓缩液加入槽中，边加边搅拌；再加自来水至所需体积处，搅拌均匀。配槽过程中，要穿戴耐酸手套、胶鞋、护目镜，以避免药液溅到皮肤上。●配好的磷化液技术参数1、游离酸度：0.8-2点2、总酸度：30-35点3、磷化时间：浸渍：10-30分钟4、温度：常温5、ph值：2.0-3.2●磷化液配好后，先测试各项参数，然后试磷化液合格后，进行磷化生产。●磷化膜1、外观：灰色或灰彩色2、膜层质量：1-3g/m23、与涂层结合力：划格试验达到gto级●磷化液维护1、总酸度和游离酸度低于工艺要求时，应补加hfl-05磷化浓缩液，向1000升工作液中加5升浓缩液，可提高1.75个总酸度点，0.2个游离酸度点。（或用试纸测ph值：当ph值偏高时，向槽中加浓缩液即可。2、据情况定期对磷化槽进行沉淀清理。●游离酸度测定：用移液管取10ml磷化液于250ml锥形瓶中，加50ml蒸馏水和2-3滴溴酚兰指示剂，用0.1n naoh标准溶液滴定至蓝色为终点，所消耗的毫升数，即为磷化液的游离酸点数。●总酸度的测定：用移液管取10ml磷化液于250ml锥形瓶中，加50ml蒸馏水和2-3滴酚酞指示剂，用0.1n naoh标准溶液滴定至粉红色为终点，所消耗的毫升数，即为磷化液的总酸度点数。●如工作表面需涂装，应在干燥环境下存放并在磷化后24小时内进行，以保证与涂层优良的结合力。