

铬化剂配方

产品名称	铬化剂配方
公司名称	邯郸市丛台汇峰表面处理有限公司
价格	30000.00/袋
规格参数	主要用途:锌.铝表面涂装前的铬化处理 主要用途:用于铝型材表面铬化处理
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 锌.铝表面涂装前的铬化处理

主要用途 用于铝型材表面铬化处理 产品规格 yfl—13铝型材常温表面铬化处理剂

yfl—13用于铝及铝合金表面调整后的铬化处理，它能在铝及铝合金表面与铝进行化学反应，生成一层铬化膜，该膜层既保护录基体，又与涂层有很强的结合力，使表面涂装后，涂层不易脱落，从而使铝及铝合金的寿命大大增加。 工艺流程：表调—水洗—水洗—铬化—水洗—水洗—烘干 槽液配制：配1000升槽液加20公斤yfl—13铬化处理剂：向槽中加蒸馏水或去离子水至2/3处，将计算量的yfl—13加入槽中，再加水至所需体积处，搅拌均匀。配槽时要穿戴耐酸手套、胶鞋、护目镜，若溅到皮肤或眼部，应立即清洗，然后到医院治疗。 配好的铬化液工艺规范：1、 pH值：1.8—2.2 2、 铬化点数：6—12点 3、 温度：常温 4、 浸渍时间：2—10分钟（喷淋1—3分钟） 5、 膜层颜色：金黄色或彩虹色 槽液维护：1、 槽液的pH值、铬化点调整；生产中槽液的pH值升高，铬化点数下降，当超出规范时，用yfl—16铬化补加剂进行调整：向1000升槽液中加3公斤yfl—16补加剂可使pH值下降0.5，铬化点数上升0.5点。槽液的pH值用酸度计或pH试纸进行测定。 2、 当槽液的铬化点数大于或等于12点时，pH值用市售分析纯硝酸进行调整。 3、 槽液的pH值、铬化点数都在工艺范围内，但在规定的时间内，却得不到理想的铬化膜，此时，可按0.1—0.3公斤/m³向槽液中加入添加剂。 4、 每半年清理槽底污物一次，上部槽液可继续使用。 槽液铬化点数测定：取10ml槽液于锥形瓶中：加蒸馏水50 ml；加1：1硫酸溶液5ml，1：1磷酸溶液2ml；加p.a酸指示剂6滴（75ml滴液瓶）；用0.1m硫酸亚铁铵标准溶液滴定，至液体变成深绿色，所耗用0.1m标准溶液的毫升数即为槽液的铬化点数。 注：槽子内衬材料为耐酸玻璃钢或316l不锈钢。