

拉拔磷化液 拉拔，冲压

产品名称	拉拔磷化液 拉拔，冲压
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	产品规格:HFL-011中温磷化液 执行标准:GB-T11376-1997 主要用途:拉拔，冲压
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

产品规格 HFL-011中温磷化液 执行标准 GB-T11376-1997
主要用途 拉拔，冲压

hfl-011中温磷化液具有：成膜快、膜层致密、耐蚀性强等特点，主要用于拉拔.冲压前的钢铁磷化处理，也适用于家电、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--水洗--水洗--皂化--烘干或凉干--拉拔.冲压。 配槽：按1000升槽液加200升hfl-011中温磷化液，计算出所需磷化液的体积数；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：4--7点 2、总酸度：60-80点 3、磷化时间：浸渍：10-30分钟 4、温度：60-70度

磷化液配好后，先测试各项参数，然后试磷化合格后，进行磷化生产。 磷化膜 1、外观：灰色 2、膜层质量：3-6g/m² 3、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-011磷化浓缩液，向1000升工作液中加43升浓缩液，可提高13个总酸度点，1个游离酸度点。 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