

中温无渣锌锰系磷化液 HF-413

产品名称	中温无渣锌锰系磷化液 HF-413
公司名称	常州旭峰环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:旭峰 型号: HF-413 包装:塑料桶
公司地址	江苏省常州市武进高新技术产业开发区万塔工业园湖滨北路12-2号
联系电话	0519-83813777 13775050009

产品详情

hf-413中温无渣锌锰系磷化液

一、产品应用：

hf-413中温无渣锌锰系磷化液本品为中温条件下使用的钢铁表面耐蚀锌锰系磷化处理剂，可在短时间内使钢铁件表面形成一层均匀致密的磷化膜，膜呈黑灰色、细致均匀、耐蚀性优异（硫酸铜点滴试验可大于10分钟）、抗磨性能好，广泛用于轴承缸套、活塞环、汽摩配件、各种机械部件等磷化质量要求较高领域的黑色磷化处理，磷化后的工件也可作为涂装前的表面处理，增强漆塑层和铁件的结合率，防止喷涂后掉漆、起皮，漆塑层附着不上等现象出现。

二、产品优点：

- 1、经本品处理后的钢铁表面磷化膜致密且耐蚀性强，增强了基体与涂层的结合力；
- 2、本品不含毒性物质，不产生有害气体，循环使用且寿命长，综合成本低，使用方便。

三、操作流程：

工件经脱脂除油处理后
水洗干净 酸洗除锈 水洗干净 hf-416表调剂浸

泡 hf-413磷化液处理 热水洗 水洗干净 浸防锈油、封闭剂或直接喷涂均可

四、操作说明：

序号	使用说明	使用方法	备注
1	hf-413中温磷化液	10%兑水使用	
2	处理温度	70 ~ 80 ；	
3	处理时间	浸泡10 ~ 25分钟	
4	ph值	2-3 (ph值一般在2.5左右最好)	
5	总酸度 (点或度)	45-20	
6	游离酸度 (点或度)	5.1-2.5	

五、操作维护：

1、按工艺所需向槽中加入自来水，再边搅拌边加入hf-413磷化液，加温至所需温度即可使用；除油除锈工序对表面磷化处理很重要，除锈干净后水洗再经表调剂处理方可磷化；

2、工序间水洗要彻底，抖动漂洗多次，水洗池要经常更换，保持水质干净，最好采用溢流。工件暴露在空气中的时间要尽量短，磷化后的工作尽量远离处理槽液存放；

3、药液使用一段时间后有效成分降低，应适时补加hf-413磷化液维护好槽液，具体测定方式见附注，槽液应定期清除沉淀物和液面异物；

4、本处理槽液为酸性溶液且加温操作，操作时应带耐酸碱手套，做好劳动保护。在清洗过程中应避免药剂粘及皮肤、口和眼睛内，否则立即用大量洁净水冲洗干净，感觉不适时应及时就医。

六、包装贮存：25公斤/桶，存放于阴凉处2年有效。

注：技术参数的测定方法:

1、总酸度的测定：用吸移管取10ml处理液放入烧杯中，加酚酞指示剂5~6滴，用0.1n氢氧化钠滴定至试样呈粉红色。到达滴定终点时耗用的0.1n氢氧化钠标准液毫升数就是总酸度的点数。

2、游离酸度的测定：用吸移管取10ml处理液放入烧杯中，加入溴酚蓝5~6滴，用0.1n氢氧化钠滴定至试样从黄色变成紫蓝色。到达滴定终点时耗用的0.1n氢氧化钠标准液毫升数是游离酸度的点数。

3、铁含量的测定：用吸移管取10ml处理液，加入50%硫酸约5ml。用0.18mol/l高锰酸钾滴定至高锰酸钾特有浅红色10秒钟不消失。到达滴定终点时耗用滴定液每ml相应于处理液中铁含量1.0g/l。