

# 折叠弹簧刀耐蚀性磷化膜加工

产品名称	折叠弹簧刀耐蚀性磷化膜加工
公司名称	东莞市大朗景丰五金加工厂
价格	2.80/KG
规格参数	产品:折叠弹簧刀耐蚀性磷化膜加工 工艺:表面锰系磷酸处理 类型:大型五金拉伸、大型五金拉伸、大型五金拉伸
公司地址	广东省 东莞市塘厦镇林村工业区
联系电话	0769-82133022 13509025030

## 产品详情

### 折叠弹簧刀耐蚀性磷化膜加工

来源: 华宇金属膜层处理厂 作者: 盘生

### 石家庄市裕华区表面磷化膜产品详细

HY-G001型钢铁件高温磷化剂一、用途本品为锰系磷化，适用于汽车、摩托车、船舶等高速运转的零部件减磨自润滑功能膜层处理，以及工具、刀具及要求较高的标准件耐磨、耐腐蚀膜层处理。二、特点本品生成的磷化膜细腻，晶粒呈半球状、润滑性好，防腐能力强。三、技术指标 色泽 外观 状态 pH值 比重 机械杂质 处理面积 (m<sup>2</sup>/kg) 红黄色 透明 液体 <1 1.420 ± 0.02 <0.1% ± 0.02% 10~15 四、工艺说明使用时将本品与水按1：10（容积比）加水稀释为工作液，搅拌均匀后升温至95~98 °C即可使用，磷化时间15分钟。新配工作液要经过试磷化合格后方可批量生产。1．测试：取工作液5毫升于250毫升三角瓶中，加蒸馏水50毫升，滴2滴甲基橙指示剂，用0.1N氢氧化钠标准溶液滴定至橙黄色即为终点，此时所消耗的0.1N氢氧化钠毫升数乘2为Fa；然后再滴4~5滴酚酞指示剂，继续用0.1N氢氧化钠标准溶液滴定至出现红色即为终点，此时所消耗的0.1N氢氧化钠总毫升数乘2为Ta。

2．最佳工作状态：Fa：6~9，Ta：55~70，酸比（Ta/Fa）：6~9。

使用温度：95~98 °C，处理时间：15~20分钟。3．调整：当Fa<6或Ta<55时，应补加浓缩液；当Ta>70时补加水；当Fa>9时，补加碳酸钠，每升工作液加0.5克碳酸钠，Fa降低1个点。

4．注意补充槽内挥发掉的水份；定期清理槽内底部的沉积物。五、工艺流程 1．高品质要求的工艺：  
>>除油>水洗>酸洗>水洗> 表调>磷化>水洗>酸洗>水洗> 表调>磷化>水洗>热水洗>封闭>浸油

2．较高品质要求的工艺：>除油>水洗>酸洗>水洗> 表调>磷化>水洗>热水洗>封闭 >浸油

3. 返修工件的工艺：除油>水洗>酸洗>水洗> 表调>磷化>水洗>热水洗>封闭 >浸油六、包装、储存 30kg/桶塑料桶包装。本品应储存于阴暗处，防止日晒、高温，长期保存不变质。

东莞华宇锰磷化厂主营:天河区长兴北京角铁法兰加工锰系磷化膜加工,白云区京溪斜齿轮装配纯锰膜层处理,增城区荔城门控五金拉涂装前磷化加工,盐田区梅沙丝杠支座组件锌系膜层处理,惠州市沙田德国五金产品磷酸盐处理,珠海梅华冲床模具加工制造防锈处理,业务热线：135 0902 5030盘生

东莞市华宇金属磷化处理厂

联系人：盘先生 咨询电话：135-0902-5030 服务热线：0769-82133022 邮箱：413933796@qq.com

阿里旺旺：dgfahei QQ:4139 33796 网址：www.hycuihuo.com 网址：www.dgfahei.com

地址：广东省东莞市塘厦镇林村工业区 注意：1、磷化液的使用应严格按照以上说明操作，并设专人每天工作前化验槽液的总酸、游离酸、促进剂浓度，根据测量数据确定磷化液、促进剂、中和剂的加入量，保证各项指标在说明书规定的范围内确保磷化质量。2、确保每天的工作温度，连续工作一段时间后当发现磷化絮渣多到一定程度影响产品质量时应该沉降一夜后将上层清液抽出，同时清理渣滓。

3、磷化后的工件应干燥后涂防锈油防锈处理。

东莞市华宇金属膜层处理厂专业从事金属表面处理与磷化加工为一体的新技术、新工艺、新产品耐蚀研究,生产南海区九江零部件铸造件 汽车酸洗灰白色磷化处理;惠州市罗浮山弹簧塞浅黑色皮膜处理;惠阳镇隆四川冲压模具金属锌系磷酸膜层处理;惠州市潼侨法兰分螺纹连接表面防腐蚀皮膜处理,优惠热线：135-0902-5030

上一篇：[黑色皮膜处理](#) [表面铁系处理](#) [锰系皮膜处理](#)

下一篇：[涂装前磷化膜处理](#) [磷酸磷化处理](#) [锌钙锰磷化膜处理](#)