

沙田铁磷酸盐磷化

产品名称	沙田铁磷酸盐磷化
公司名称	东莞市大朗景丰五金加工厂
价格	2.30/KG
规格参数	产品:沙田铁磷酸盐磷化 工艺:磷酸盐皮膜处理 类型:洗车器配件 垫圈、洗车器配件 垫圈、洗车器配件 垫圈
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

沙田铁磷酸盐磷化

来源: 东莞市华宇磷化发黑处理厂 作者: 盘先生

东莞市常平深黑色新技术 价格合理 最新配方 价格公道产品详细

2、锰系磷化液的使用成本取决于许多条件，特别是被处理工件的特性，此外，工件的表面状态，如是否生锈，油污的种类等对化学品消耗和处理的质量起着决定性的作用。通常1公斤锰系磷化液可处理大约8-10m²左右的钢铁表面。 4.处理工艺 4.1工艺过程 A．脱脂 B．水洗（3次） C．表调 D．磷化 E．水洗（2次） F．热水洗 G．脱水防锈油 4.2槽液配制槽内加入3/4体积的水，加热到65-70 按每1000升槽液中加入150公斤锰系磷化液为使槽液熟化，每1000升槽液，放入2公斤左右的粉末铁，或铁棉使其不断反应一小时补充水位至工作液位，并加温至95-98 ，检测，调整槽液参数，即可工作 4.3工艺参数温度：95-98 时间：5-15分钟总酸：约12ml酸比：7-8铁浓度：0.2-0.3%4.4槽液控制游离酸1)在150ml锥形烧瓶中，移取2ml槽液2)加入50ml去离子水和2滴溴酚蓝指示剂用0.1NNaOH标液滴定，至颜色变化(淡黄色到淡蓝色通常的消耗体积为2.0-2.2ml0.1NNaOH总酸1)在150ml锥形烧瓶中，移取2ml槽液加入50ml去离子水和5滴酚酞指示剂用0.1NNaOH标液滴定，至粉红色4)通常的消耗体积为12ml左右一般维护 5.1槽内磷化渣应定期清理。 5.2磷化液加热一段时间后，加热装置上会产生污垢，影响传热效率，必须定期清除。可用化学或机械方法进行清理。

表面磷化处理认准东莞华宇磷化发黑厂!各类精密五金零件抗蚀性按图加工!可按要求定制!行业领先 效果好 良品率高 品质一流，客户信赖 交货及时 价格低 实体保证

经验丰富!机加工认准华宇防腐蚀磷化膜处理厂!优惠热线：135 0902 5030

东莞市华宇铁磷化处理厂

联系人：盘生 联系电话：13509025030 联系热线：0769-82133022 邮箱：KF@0769rcl.com 旺旺：dgfahei
QQ:4139 33796 网址：www.linhuachuli.com 网址：www.dgfahei.com 地址：东莞市塘厦镇林村工业区 HY-G001
01钢铁常温发黑液以下是该产品的信息介绍，您也可以拨打13509025030详细咨询。本品系AIR公司最新开发之钢铁发黑产品，HY-G001东莞常温发黑液、东莞金属发黑液、东莞钢铁发黑液高效节能不废槽无污染成膜迅速消耗量小，在使用中无需加热，槽液管理简便，工件每平米发黑造价2元，广泛适用于带钢、标准件等的发黑工艺，替代传统产品污染小、对操作工人危害小，节省能源给使用厂家大幅度节约使用成本。技术指标TAF密度PH值外观使用温度发黑面积20~250.5~0.71.02 ± 0.023.0~3.5无色、黑色液体0~35 5~10m²/kg膜颜色发黑时间膜重膜厚30g/L盐水浸泡硫酸铜溶液点滴25 挂片黑色3-5min0.5~1.5g/m²2u m 1.5h1min12个月不锈使用方法 使用时将HY-G001液和HY-G001A液以1：1的比例混合后即可，将脱脂--水洗--酸洗--水洗后的零件浸入发黑槽中，3-5分钟黑膜即可形成。在连续使用中如果发黑膜形成时间超过十分钟，则需重新配制发黑液。如脱脂不彻底，发黑膜将不牢固，极易反黄生锈，如氧化皮清除不净，发黑膜与底材不紧密连接，以后易爆皮脱落，发黑后的零件应尽快烘干并且浸涂防锈油。?

华宇金属磷化厂经营模式:生产加工,主营产品:磷化加工,精密大型金属膜层处理,微型酸洗磷化处理,锌系磷化处理,超大精密型涂装前磷化,锰磷化,超小型黑色磷化处理!

上一篇：[黑色皮膜处理 表面锌磷酸处理 防锈纯黑磷化处理](#)

下一篇：[涂装前磷化膜加工 酸洗纯黑色磷化 灰黑色膜处理](#)