

# 锌钙系灰色磷化加工

产品名称	锌钙系灰色磷化加工
公司名称	东莞市大朗景丰五金加工厂
价格	2.60/KG
规格参数	产品:锌钙系灰色磷化加工 工艺:表面锌钙系磷酸膜层处理 类型:超越螺丝机械、超越螺丝机械、超越螺丝机械
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

### 锌钙系灰色磷化加工

来源: 东莞市华宇锌钙磷化处理厂 作者: 盘先生

黑色质量保证 规格齐全 新产品 实体保证产品详细

HY-C101锌系磷化液工艺说明书  
锌系磷化液主要用在钢铁冷塑加工前的磷化处理。包括冷墩、拉丝、拔管、深拉延和冷挤压等技术。也可应用于钢铁表面的防锈和涂装打底。经该工艺处理后的钢铁表面均匀、致密。膜呈银灰色或浅灰色。操作简单，适应于大生产。  
一、磷化工艺流程除油 水洗 酸洗 水洗 表调 磷化 水洗 干燥 进入后工序  
二、磷化工艺参数总酸度(点) 25~34 游离酸度(点) 2~4  
磷化时间(分钟) 10~20  
磷化温度( ) 65~70, 80~85  
PH值 2.5~3  
三、槽液的配制  
计算出所需磷化液槽液的总体积，先向槽中放入总体积1/2的水，然后按磷化液与水1:5的体积比放入磷化液，搅拌均匀后，加水至规定的体积，搅拌均匀后测定总酸度和游离酸度。以上完成后，按1~2mL/L加入助进剂，搅拌后便可开始升温工作。  
四、槽液的调整  
槽液在工作过程中，总酸度和游离酸度会逐步下降，要定期测定和补充。补充的方式为：每添加磷化液原液10mL/L，总酸度上升约2个点，游离酸度上升约0.5个点，当游离酸偏高时，可用碳酸钠调整，加2g/L下降约1个点。助进剂一般不需经常补充，当磷化成膜明显放慢，出现成膜不均或出现黄(或彩)膜(无其它原因)时，可用原配槽添加量的5~10%进行补充。  
五、工艺说明  
1.工件在磷化前要除油清洗干净，而酸洗可视工件的需要，进行强弱处理，表面无锈时，在许可的情况下，可不需酸洗，直接磷化处理。  
2.表调液的配制为表调剂3~5g/L，PH值9~10，溶液呈乳白色混浊态。按工作量每天添加10%表调剂来调整。当表调液现透明状时视为失效。表调时间为2~3分钟。工件表调后可直接放入磷化槽中。经过表调的工件表面磷化膜结晶较细，未经表调的工件表面磷化膜结晶较粗

。3.当作为冷塑加工件的磷化处理时，温度可控制在65~70℃，此时磷化膜的厚度较适中，膜为浅灰色。当作为防腐或其他工艺要求时，磷化温度可控制在80~85℃，膜为银灰色。

4.每个工作日里，要根据工作量的大小或者沉渣多少，对磷化槽进行清理。

5.磷化后的烘干温度为80~100℃，不少于30分钟。

6.注意事项 该磷化液为弱酸性液本，工作中应注意防护，如有与皮肤眼睛接触应及时用清水冲洗；磷化槽要用耐酸耐温材料制成，如玻璃钢、塑料等；对结构复杂、多孔的工件，磷化时要适当的搅动；工件在表调前必须清洗干净，防止杂质和酸碱残液的带入，影响表调液和磷化液的功能和寿命。

专业提供高难度、高精度的双蜗轮蜗杆减速机、木五金刀模磷化处理,灰色磷化,表面磷化加工,黑色磷化膜处理,金属磷化加工,涂装前膜层处理等五金表面处理加工服务,服务于万江区,厚街,沙田,莞城区,东莞,塘厦等地

东莞市华宇表面皮膜处理厂

联系人：盘先生 来电咨询：135-0902-5030 联系电话：0769-82133022 邮箱：KF@0769rcl.com 旺旺：dgfahei  
QQ:413933796 网址：www.dgfahei.com 网址：www.linhuachuli.com 地址：广东省东莞市塘厦镇林村工业区  
华宇供应锰系磷化加工，黑色磷化加工，灰色磷化加工服务替工钢铁氧化发黑加工（表面处理加工）服务  
我司是东莞地区大型表面处理药剂生产商和外加加工单位驻广东加工厂，提供优质锰系，锌系，锌钙系，锌锰系等各类磷化加工，发黑加工，化学镀镍加工，纳米陶瓷镀层加工等表面处理服务。加工品质优良，四条自动流水线，处理量60吨/天，建有污水处理设施，有废水排放许可，是您长期合作的良好伙伴。

东莞华宇耐蚀性磷化厂专业锌系磷化加工已有十年历史,公司价格实惠 客户信赖 经久耐用,新技术行业领先

价格公道,生产的“华宇”品牌系列浅黑色膜层处理,以其先进的酸洗深灰磷化处理工艺服务客户  
服务热线：135-0902-5030

上一篇：[锌系磷化膜处理](#) [纯锰膜层处理](#) [浅灰色膜处理](#)

下一篇：[纯黑色磷化膜处理](#) [金属锌钙磷酸磷化](#) [酸洗深灰色磷化处理](#)