常温锰系磷化液

产品名称	常温锰系磷化液
公司名称	湛江金磷科工贸易有限公司
价格	8.00/公斤
规格参数	涂源:25 MQT-2:25 湛江:25
公司地址	湛江市霞山区椹川大道西五路28号（霞山服装工业园）南区中编号13号仓库
联系电话	18276852288 17819254913

产品详情

湛江金磷科工贸易有限公司

锌锰系常温磷化液www.zjjlkg.com

锌锰系常温快速磷化液具有：温度低、成膜快、膜层致密、耐蚀性强、与涂层结合力强等特点，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。

●磷化工艺流程： 除油--水洗--水洗--除锈--水洗--水洗--磷化--烘干或凉干--涂装 ●配槽：按1000升槽液加100升磷化浓缩液，计算出所需浓缩液的体积数；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：0.8-1.5点 2、总酸度：30-35点 3、磷化时间：浸渍：10-15分钟 4、温度：常温 5、ph值：2.5-3.2 ●磷化液配好后，先测试各项参数，然后试磷化液合格后，进行磷化生产。 ●磷化膜 1、外观：深灰色至黑色 2、膜层质量：1-3g/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，应补加锌锰系磷化浓缩液，向1000升工作液中加5升浓缩液，可提高1.75个总酸度点，0.2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。 ●执行国标gb-t11376-1997
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