

锰系、锌系磷化剂

产品名称	锰系、锌系磷化剂
公司名称	脱水硼砂科技有限公司
价格	.00/KG
规格参数	磷化剂:锰系、锌系 磷化剂:常温、低温
公司地址	凌河工业开发区15号
联系电话	13065023830

产品详情

高效低温磷化液

一、产品性能及特点:

该磷化液具有稀释比高、磷化速度快、渣少、能低、槽液稳定、磷化膜细密均匀的特点,可广泛应用于各种金属工件涂装前的磷化处理,并使处理后工件和产品的耐蚀性及附着力、光泽性均可达到最佳效果.

二、工艺性能指标:

磷化膜外观---银灰色

处理温度---20 ~ 30

工作液总酸度---12 ~ 22点

喷磷时间---1.5 ~ 4分钟

工作液游离酸度---0.6 ~ 1.3点

浸渍时间---5 ~ 20分钟

磷化膜厚度---2 ~ 4微米

磷化膜重---1.5 ~ 2.5g/m²

促进剂点数---2 ~ 6点

浓缩液处理量---80 ~ 120m²/kg

三、磷化液的配制与调整:

该磷化液分为A型液和B型液,A型液为配槽用液,B型液为添加用液,磷化槽内的工作液由磷化液、中和剂、促进剂配制成,首配槽时,取A型液比水1:40(重量比),搅拌均匀即可.

中和剂:为了稳定槽液内的游离酸度在正常使用点数之内,在配槽或添加浓缩磷化液时,需加中和剂,先用水稀释,边加边搅拌均匀,使白色乳絮状物完全溶解.槽液游离酸度高于正常使用点数时,按每降低0.1个游离酸点加中和剂0.13 ~ 0.2kg,中和剂的加入量为磷化液重量的1/8 ~ 1/12为适宜.

促进剂:在配槽时,促进剂加入量为槽体积的千分之一,即在1000kg中加1000毫升促进剂(约1.3kg,由于促进剂消耗快,即使不用也会慢慢分解.促进剂的点数若低于2点时,应按槽液体积的千分之0.5添加为宜,按每提高一点加0.2kg补充.

四、产品包装:

塑料桶,25或50kg/桶,阴凉干燥处保存.

镍铬系磷化液

镍铬系磷化液（最新表面处理技术）

一、概述：该技术为最新金属表面磷化处理技术，可替代镀铬镀镍。用该技术处理过的工件具有耐腐蚀性强、耐磨性好、光泽度高、与基体结合力强、外表美观绿色环保等优点。

二、指标：

名称

理化性质外观密度
PH值镍铬磷化
液绿色透明液体1.0
5 ± 0.05g/cm³5-6

三、技术特点：

1、耐腐蚀性强，
本产品处理后的表面是一种非晶态镀层，因无晶界，所以抗腐蚀性特别优良。表面有镍铬磷成分，如同不锈钢；

2、操作简单易行
：镍铬磷化温度65-90℃，时间10—40分钟即可完成。

3、表面硬度有所提高，经热处理后，其镀层表面形成非晶态和晶态的混合物时，硬度可达1200HV。

4、工作液通过分析补充可长期循环

使用。

四、包装：

塑料桶包装25公斤

/桶。保质期两年

。

常温锌系磷化液

经该磷化液处理后可在工件表面生成一层致密、均匀的磷化膜,广泛用于各类喷涂底层、与涂层配套具着力好耐蚀性优的特点.该磷化液处理温度低、成膜快、易控制、不挂灰、成本低,为国际最流行常温磷化技术

一、处理方式：采用浸渍式或喷淋式处理.

二、使用试剂:

1) 磷化液

外观-----浅绿色透明液体

比重----- $1,35 \pm 0.02$ G/MI

2) 中和剂

外观-----白色或略带浅黄色液体

比重---- 1.20 ± 0.05 G/MI

3) 促进剂

外观----浅黄色透明液体

三、磷化处理槽体或喷嘴材质:

磷化槽应采用不锈钢厚壁塑料板或碳钢(内衬防腐衬里)制,交换器和喷嘴应为不锈钢制,配管和泵应为不锈钢制.

四、磷化处理工序:

脱脂->水洗->水洗(溢洗)->除锈->中和水洗->水洗(溢洗)->表面调整->磷化->水洗->水洗(溢洗)->干燥(无油时不须脱脂,无锈时不须除锈).

五、磷化工作液的配制(按比例1000升记):

- A.将清水加到处理槽内八成;
- B.加入该磷化液50KG并搅拌均匀;
- C.加清水至1000升并搅拌均匀;
- D.加入中和剂4 ~ 4.5升调整酸度,并确认至工作标准;
- E.处理工件之前加入促进剂3 ~ 4升左右,使其溶解并搅拌均匀;
- F.若要加温处理,则应升温至工艺规定温度(升温时加入.促进剂的量应减少).

六、磷化膜性能指标:

序号

检测项目 性能指标 测量指标

1磷化膜重 2 ~ 5g/m² GB6807-86

2磷化膜厚度2 ~ 4UM GB6807-86

3磷化膜外观灰色细致、均匀、连续 GB6807-86

4磷化膜耐蚀性3%NaCl>1.5h GB6807-86

5磷化膜附着力与覆膜配套0级,抗冲击强度>500kg/m² GB9286-88

七、补充和调整(按1000升计):

由于连续处理过程中浓度不断变化,所以对工作槽液定期测定各项指标浓度,工作液.每添加该磷化液2.7 ~ 3 kg,总酸度上升一个点,游离酸度上升0.15 ~ 0.5个点,促进剂每添加1.3 ~ 1.5升上升一个点.以上指标若不在工艺浓度范围内应添加磷化液及中和剂.促进剂调整到工艺范围内,使其保持在最佳处理状态.

八、产品包装:

塑料桶25或50kg/桶,阴凉干燥处保存。