

【】]不锈钢门花配件SH-244松竹梅238*400

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 【】]不锈钢门花配件SH-244松竹梅238*400 |
| 公司名称 | 双辉门花配件制品厂 |
| 价格 | 8.00/个 |
| 规格参数 | 型号:SH-244 材质:不锈钢 表面处理:印刷 |
| 公司地址 | 中国 江西 南昌市青云谱区 华东建材大市场 |
| 联系电话 | 86 0791 8283987 13677914098 |

产品详情

| | | | |
|------|--------|----|---------|
| 型号 | SH-244 | 材质 | 不锈钢 |
| 表面处理 | 印刷 | 规格 | 238*400 |
| 产品用途 | 门花 | | |

| | |
|--------|---------|
| 型号 | 规格 |
| sh-245 | 238*400 |

江西南昌双辉门花配件制品厂是一家专业设计、生产、销售门花配件为一体的现代化管理厂家。拥有一批具备专业知识、高素质、敬业的员工，实行生产一条龙。自产品推出以来，以其简约的设计、精湛的工艺、稳定可靠的质量、优越的使用性能、合理的价格在同行中独树一帜，深受广大经销商和用户一致好评。江西南昌双辉门花配件厂拥有专业的技术人员和完善的生产设备，坚持以“客户至上，质量第一”为宗旨，靠创新、创优等产品赢得市场。产品以精湛的工艺，精致的造型，可靠的质量赢得消费者的青睐和赞誉。商海浩荡，百舸争流，我们将以永不满足的精神，一如既往地坚持以“质量为本，信誉为重、服务至优、顾客至上”为宗旨，与您息息相通，共同发展，携手共创辉煌的明天。江西南昌双辉门花配件厂专业生产各种不锈钢门花配件和塑料门花配件。公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系。双辉门花制品厂经销的门花、配件品种齐全、价格合理。双辉门花制品厂实力雄厚，重信用、守合同、保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的信任。

公司主要从事不锈钢加工、金属切割及产品的研发。公司拥有rofin-3000型进口激光切割机、精细等离子切割机、水切割、精密激光焊接、数控开槽、滚圆机、多位转塔冲等先进设备。承接管状切割、不锈钢扶手、护栏、旗杆、广告灯具、停车棚、雨棚、宣传栏、水箱、厨房设备、食品、医疗、化工设备、公共配套设施及不锈钢装饰工程。欢迎新老客户光临惠顾，来电垂询！同时彩色不锈钢在消费市场上广泛使用已经成为一种趋势，因为它的外观性能比涂层低碳钢保持的时间长得多，而且长期使用后具有更高的回收利用价值，寿命周期成本低，成本效益十分明显。采用inc o法着色或其派生方法着色，所生成的彩色表面的寿命几乎与基本不锈钢寿命一样长，既充分发挥了不锈钢的优势，又以色彩漂亮的外观给人们的生活增添了情趣，彩色不锈钢已成为不锈钢系列中靓丽的一簇；专业制作彩色不锈钢真空镀膜

钛金板，颜色齐全，可镀金色，香槟金色，黑金色，枪黑色，银白色，银灰色，古铜色，青铜色，玫瑰金色，紫金色，咖啡金色，宝石蓝色，七彩色，茶色等，钛金板材质为不锈钢201,202,304等；表面8k,2b,b a,拉丝,no.3,no.4；不锈钢平板，不锈钢ba板、不锈钢8k镜面板、不锈钢钛金板、不锈钢磨砂板、不锈钢蚀刻花板、不锈钢压花板，不锈钢电梯蚀刻板，不锈钢天花装饰板，不锈钢拉丝板，不锈钢彩色板等，色系丰富多样，色泽稳定，膜层均匀，坚固耐磨，可保证20年不褪色

地址：中国江西南昌市青云谱区华东建材大市场联系人：苏先生q
q：281311796手机：13677914098电话：86 0791 8283987传真：86 0791
8283987网址：<http://jxshmh.cn.alibaba.com>

yb-60不锈钢电解抛光液添加剂yb-60不锈钢电解抛光液添加剂新工艺说明书一、特点1、抛光效率高，数分钟内可抛光至镜面光亮，且抛光深度强，抛光后光泽保持长久不变。2、抛光液磷酸含量低，成本低，较一般使用的传统抛光液低30%以上。3、抛光电流密度小，电压低，电能消耗较传统工艺低1倍左右。4、抛光液稳定容易维护管理。5、适用18-8类型奥氏体不锈钢抛光，也适用镍基合金抛光。二、抛光液组成和操作条件浓磷酸（比重1.74）510ml/l 887.4g/l浓硫酸（比重1.84）395ml/l 726.8g/l yb-60添加剂50ml/l 52.5g/l水50ml/l 50g/l温度50-75 最佳60-65 阳极电流密度，da 6-15a/dm²最佳10-12a/dm²电压5-8伏抛光时间3-5分钟阴极材料铅或铅合金阴极面积 阳极面积2-3 1三、开槽步骤yb-60添加剂是一种表面活性剂，在其使用初期电解抛光时会产生大量泡沫，因此抛光液液面与抛光槽顶部之间的距离不应 15cm。准确计算将欲配制的电解抛光液的体积，再根据抛光液组成将所要加入的抛光液各组分按下列顺序加入抛光槽内。1、注入所需水量。2、加入所需磷酸量。3、切记硫酸用水稀释时会释放出大量热量，溶液温度急剧升高，边搅拌边添加，当温度升至80 时应停止添加，待溶液冷却后再进一步添加直至全部加完。4、加入所需数量yb-60添加剂，边搅拌边添加，添加完毕后彻底搅拌以确保均匀混合。四、工艺流程化学除油 热水清洗 浸酸（1-2%硫酸溶液） 电解抛光 三道逆流清洗 浸碱（5%碳酸钠溶液） 热水清洗 擦干或烘干五、槽液维护及补加1、不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水分除去，因工件夹带过多水分有可能造成抛光面出现严重麻点，局部浸蚀而导致工件报废。2、在电解抛光过程中，作为阳极的不锈钢工件，其所含的铁、铬、镍元素不断转变为金属离子溶入抛光液内而不在阴极表面沉积。随着抛光过程的进行，金属离子浓度不断增加，当达到一定数值后，这些金属离子以磷酸盐和硫酸盐形式不断从抛光液内沉淀析出，沉降于抛光槽底部。为此，抛光液必须定期过滤，去除这些固体沉淀物。3、在抛光槽运行过程中，除磷酸、硫酸不断消耗外水分因蒸发和电解而损失，此外，高粘度抛光液不断被工件夹带损失，抛光液液面不断下降，需经常往抛光槽补加新鲜抛光液和水。4、该抛光液在未经抛光前的原始比重为1.68，在抛光槽运行过程中，抛光液的比重应控制在 1.68 ± 0.03 的范围内。抛光液比重和粘度过高，说明抛光液含水量不足或硫酸含量偏高磷酸含量偏低；反之，抛光液比重过低，表明抛光液含水量过高。经常用比重计测定抛光液的比重是一种简单有效的控制手段。5、在有条件的情况下，最好定期分析抛光液的酸度、磷酸及硫酸的含量。六、设备要求电解抛光液通常为矿物酸并在较高的温度下操作，因此抛光槽、清洗槽、阴极、加热盘管及排风装置必须由能耐抛光液腐蚀的材料制造。1、聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯、环氧玻璃钢以及内衬上述材料的钢槽均可用作电解抛光槽。2、电加热或蒸汽加热盘管可选用以下材料：、聚四氟乙烯盘管：管束式聚四氟乙烯换热器用于蒸汽加热。聚四氟乙烯电加热管用于电加热。聚四氟乙烯盘管价格虽高但使用寿命长且电中性。、纯铅或铅锡合金盘管：纯铅或铅锡合金可用作电解抛光蒸汽加热盘管。为增加盘管使用寿命，在抛光液液面与空气交界处应另用铅加厚。、石英电加热管。3、挂具：带有钛制挂钩的外涂塑溶胶的铜挂具的使用寿命最长。因本抛光液不含铬酸，也可用磷青铜作挂钩。七、包装运输与储存25公斤加强塑料桶包装，按照普通化学品运输，储存与阴凉处即可。注：关于不锈钢的小资料：把能抵抗酸、碱、盐及其它化学药品腐蚀作用的合金钢统称为不锈钢。--不锈钢的主要化学成分是铁铬合金，铬使钢的耐腐蚀能力大为提高。在铬钢中加入镍、钼、钛、锰等其它金属时，可进一步改善其耐腐蚀性和工艺加工性能。不锈钢中铬的含量一般在12%以上。常见的不锈钢品种有两大类：一类是含铬在12%的铬不锈钢；另一类是含铬为16%-20%，含镍为8%-14%的铬镍不锈钢。后一类不锈钢耐腐蚀性能更好，机械加工性能也较优良，在化工设备制造领域用途很广。---铬镍不锈钢的典型代表是含铬18%，含镍8%的不锈钢，俗称18-8铬镍钢。但即使这种有优良耐腐蚀性的不锈钢也不是对所有化学药品都有抵抗能力。18-8铬镍钢和含铬量在11.5%-18%的不锈钢（马氏体钢）和含铬量在11.5%-27%不锈钢（低碳钢）对各种化学药品的耐腐蚀情况不同。---18-8铬镍钢有良好的耐腐蚀性能，这是因为它的表面有一层致密的氧化铬薄膜保护内部使其在通常的条件下不被腐蚀，但在高温条件下仍会受腐蚀，如在80 以上的高温下，18-8铬镍钢会被60%的硫酸、

醋酸和草酸所腐蚀。另外水溶液中含有氯离子等卤素离子时会对不锈钢的腐蚀起促进作用，如盐酸对不锈钢有强烈的腐蚀作用，次氯酸盐水溶液中的活性氯含量在 $200\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$ 以上时会对不锈钢有显著的腐蚀作用，水溶液中活性氯含量在 $10\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$ 时经过长时间接触也会使不锈钢表面稍变粗糙。食盐、氯化铵等含氯离子的水溶液也会对不锈钢造成腐蚀。另外，氯、溴等单质对不锈钢有强烈的腐蚀作用。---因此，在生产不锈钢酸洗剂时，绝不允许有腐蚀不锈钢的物质存在。