

铭成五金表面处理公司 中山不锈钢表面发黑

产品名称	铭成五金表面处理公司 中山不锈钢表面发黑
公司名称	深圳市龙岗区铭成五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道爱联社区新坡路308
联系电话	13713271136

产品详情

铸铁、钢铁工件的黑色磷化（灰磷化）工艺就是以磷酸盐、磷酸等对钢铁基体进行处理，形成一层非金属、不导电的转化膜的工艺过程。采用黑色磷化（灰磷化）工艺，不锈钢表面发黑加工，使磷化膜层既黑又牢固，外观均匀一致，膜层连续，呈致密的结晶结构。在工业大气环境及海洋性气候条件下，其耐蚀性比普通磷化膜高数倍，比氧化膜、常温发黑膜高数十倍，表现出优异的耐蚀性能。

为什么发黑处理还很容易生锈?

发黑本身的防锈性能是不理想的，主要是靠发黑清洗后浸防锈油起防锈作用。然而普通机油、防锈油防锈时间短，加上发黑工件里的水份未置换出来，不锈钢表面发黑哪家好，导致工件发黑处理后容易生锈。使用铭成五金提供的解决方案后完全解决了这个问题，其充分的将工件里面的水份置换出来，在工件表面形成一层保护膜，从而达到长时间防锈作用。

不锈钢表面发黑

pH值的影响

pH值是影响发黑效果的一个重要的参数。若pH值过高，成膜速度慢，中山不锈钢表面发黑，甚至不能发黑成膜，pH值过低，则反应速度过快，结合力不好，而且随pH值的进一步降低会溶解生成的膜层。pH一般制在1.5~2.5之间，必要时可用氨水调整。

温度的影响

温度低于10 ℃时，反应速度较慢，黑度和均匀性差，此时应延长反应时间。当温度大于40 ℃时，反应速度过快，结合力差，不锈钢表面发黑厂商，温度一般控制在15 ~ 35 ℃。

时间的影响

黑化时间需根据基体成分和温度而定，一般在3 ~ 10 min。若时间过短，则膜成长不完全，膜层过薄，有花斑；若发黑时间过长，则表面会过多地为黑色氧化物，多余部分疏松，结合力不好。

铭成五金表面处理公司-中山不锈钢表面发黑由深圳市龙岗区铭成五金加工厂提供。“不锈钢发黑、铜发黑、磷化发黑、高温发黑、电镀硬铬”就选深圳市龙岗区铭成五金加工厂（www.fulianwujin.com），公司位于：深圳市龙岗区龙城街道爱联社区新坡路308，多年来，铭成五金表面处理坚持为客户提供好的服务，联系人：李先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。铭成五金表面处理期待成为您的长期合作伙伴！