

# 常温铁系磷化液 25kg/桶

产品名称	常温铁系磷化液 25kg/桶
公司名称	北京澳泽尔化工有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品规格:25kg/桶 执行标准:ISO900 主要用途:磷化
公司地址	北京市通州区富河园4号楼D单元D1604号
联系电话	13903169636

## 产品详情

产品规格	25kg/桶	执行标准	ISO900
主要用途	磷化	CAS	适用于钢铁及其合金表面 前处理

### If-300常温锌铁系磷化液

If-300主要由非离子表面活性剂和磷酸盐、磷化改性剂、氧化剂等完成成膜过程。其特点是：工作温度低、成膜迅速、膜层致密、与涂层结合力好、可浸泡也可喷淋。该磷化液属锌铁系磷化，成膜为彩虹色或蓝色。适用于钢铁及其合金表面前处理。

#### 2 产品特性

外观：淡绿色液体

比重：1.15 ± 0.02

ph值：1.0-1.5

游离酸度: 110-140

总酸度: 320-360

磷化膜特征

膜重：0.8-1.0g/m<sup>2</sup>

膜厚：0.8-1.2 μm

耐蚀性：中性盐雾实验达到gb/t 11376-1997国家标准

膜内成份：锌铁盐、铁氧化物等

## 2 处理工艺

除油除锈水洗磷化(水洗)

除油水洗磷化(钝化)(水洗)

## 2 使用方法

1.将If-300稀释15-20倍进行浸泡磷化处理，喷淋时稀释30-40倍。

2.浸泡时ph值维护在2.0-2.5，喷淋时ph值维持在3.5-4.5之间。

林工作压力1.5-2.0kg/cm<sup>2</sup>，时间3分钟。温度50-60 可缩短到2分钟。

4.浸泡时磷化后自然晾干，不水洗。磷化后烘干时需要水洗。

5.磷化液混浊时应清理沉淀。

## 2 注意事项

1.浸泡磷化时，磷化完毕最好在2天之内喷涂。

2.干燥后工件上留有白灰，应检查除油效果和磷化液的ph值。

3.酸洗后复杂工件(管件、夹角处、焊缝处等)应充分中和和水洗，将残酸清洗干净，否则容易造成磷化后锈蚀、涂层附着力不好等缺陷。

4.该磷化液不含铅、银、锡等重金属离子等有害化学物质，其离子成份大致为：no<sub>3</sub><sup>-</sup>、zn<sup>2+</sup>、h<sub>2</sub>po<sub>4</sub><sup>-</sup>、po<sub>4</sub><sup>3-</sup>、有机酸根等，无公害，易处理。