

六合一磷化液

产品名称	六合一磷化液
公司名称	湛江金磷科工贸易有限公司
价格	7.00/公斤
规格参数	金磷:1:30 TY-031:25公斤/桶 广东湛江:塑料桶包装
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

六合一磷化液MSDS 1产品描述 TY-22 “六合一”可以在一槽溶液中完成除油、除微锈、磷化、钝化全过程，所形成的磷化膜具有附着力好、防腐能力强等特点，适合于喷漆、喷塑、电泳（电泳前水洗或者干燥后电泳）、注塑工艺的进行。2产品特点 2.1工艺操作简单方便，常温使用，一剂多效；2.2无亚硝酸盐等有害物质，对环境无污染，对人体无害；2.3膜层耐蚀性高，结膜致密连续，附着力好；2.4综合处理成本比较低，适合于各种涂装、电泳、注塑企业后续加工。2.5本产品也完全可以免水洗。3适用范围 适合于大小企业产品加工，比如：电饭煲、电控柜、文件柜、汽车整体、汽车钣金、轮毂、座椅、电冰箱、空调、洗衣机、自行车、摩托车、护栏等的电泳、静电喷涂、喷漆、烤漆、注塑、浸塑工艺。4技术指标 序号 内容 指标 1 浓缩液外观 淡蓝色液体 2 PH值 2-3 3 使用配比（与水比例） 1:35~40 4 使用温度（°C） 常温 5 处理时间 2-3分钟（冷轧板1-2分钟） 6 使用方式 喷淋、浸泡、擦拭 5 储存 背光阴凉，防止暴晒，保质期5-10年 6 检测方法 6.1全酸度（TA）：取10毫升槽液，加5~6滴酚酞，用0.1N氢氧化钠溶液滴定至粉红色，所需要的氢氧化钠溶液的毫升数就是TA点。6.2游离酸度（FA）：取10毫升槽液，加2~3滴臭酚兰，用0.1N氢氧化钠溶液滴定至变青紫色，所需要的氢氧化钠溶液的毫升数就是FA点。7 注意事项 不小心进入眼睛时，及时用清水冲洗即可。8 根据实际在喷淋作业中发现：喷淋成膜时间由磷化液浓度有较大关联—1)在冷轧板厚度不高于0.2时，总酸pH值在2.7~3.0之间，40秒可以完成成膜;在冷轧板厚度在3.0以下时pH值在2.7~3.0之间，需要1.5~2分钟。2) 时间控制在3分钟之内其实还有一个原因：就是脱脂（除油）的完善性，既然是完全依靠本药液来除油（脱脂）、成膜，那么喷淋的时间和压力还是很关键的一步，尤其面对目前的油脂复杂性，防锈油的低廉性，矿物油、废机油、地沟油等混合物，不要说在短时间内清除油脂，有的工件即使加温和添加溶剂液很难清除，因此，使用六合一磷化液一体化处理工件，时间还是很关键的一步。从而不建议缩短喷淋时间和水洗时间。3) 在加温条件下可以适当缩短喷淋时间，但是比较耗能：一般需要加温到油脂溶解温度，也就是50~60度，这样既消耗磷化液本身，也消耗电能，因此不建议使用加热方式进行处理，常温即可。4) 工艺程序：预洗喷淋（时间一分钟）---六合一磷化处理喷淋（建议三分钟）---水洗（时间一分钟）---烘干---喷涂 9 排放管理：本产品在失效后（因为大量处理除油、微锈等从而槽液变得粘稠、脱脂除油、上膜较慢），可以直接用纯碱或者氢氧化钠中和到pH值6.5~7后直接排放。 湛江金磷表面科技有限公司 2011.05.07