

锰系磷化自动线公司 上海锰系磷化自动线 田捷电力机械

产品名称	锰系磷化自动线公司 上海锰系磷化自动线 田捷电力机械
公司名称	无锡田捷电力机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市徐霞客镇北渚冯家村51号
联系电话	18661012112

产品详情

将工件完全浸泡在槽液中，待处理一段时间后取出，完成除油或除锈磷化等目标的一种常见处理方式，工件的几何形状繁简各异，只要液体能够到达的地方，锰系磷化自动线哪家好，都能实现处理目标，上海锰系磷化自动线，这是浸泡方式的独特优点，是喷淋、刷涂所不能比拟的。其不足之处，是没有机械冲刷的辅助使用，因此处理速度相对较慢，处理时间较长，特别是象连续悬挂输送工件时，除工件在槽内运行时间外，还有工件上下坡时间，锰系磷化自动线公司，因而使设备增长，场地面积和投资增大。仅对磷化而言，目前国外比较趋向于采用全浸泡方式，据称全浸泡磷化易形成含铁量较高的颗粒状结晶磷化膜，与阴极电泳具有好的配套性。

工件除有液态油污外，还有少量固态油脂，锰系磷化自动线厂家，在低温下，固态油脂很难去除，因此脱脂温度不管是浸泡还是喷淋均应选择中温范围。如果只有液态油脂，选用低温脱脂完全可以达到要求。

对一般锈蚀及氧化皮工件，应选择中温酸洗，方可保证在10min内彻底除掉锈蚀物及氧化皮。除非有足够的理由，一般不选择低温或不加温酸洗除锈，低温酸洗仅限于如：工件锈蚀很少、无氧化皮；除锈时间不受限制；允许采用盐酸酸洗等情况。

表面调整工序，通常不需加温，一般就是常温处理。

磷化膜用作钢铁的防腐蚀维护膜，早的牢靠记载是英国Charles Ross于1869年取得的专利(B.P.No.3119)。从此，磷化工艺应用于工业消费。在近一个世纪的漫长岁月中，磷化处置技术积聚了丰厚的经历，有了许多严重的发现。一战期间，磷化技术的开展中心由英国转移至美国。1909年美国T.W.Coslet将锌、氧化锌

或磷酸锌盐溶于磷酸中制成了个锌系磷化液。这一研讨成果大大促进了磷化工艺的开展，拓宽了磷化工艺的开展出路。

锰系磷化自动线公司-上海锰系磷化自动线- 田捷电力机械由无锡田捷电力机械有限公司提供。无锡田捷电力机械有限公司（www.wxtjdljx.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！