

乌鲁木齐钢材除锈剂喷淋转化除锈剂选购报价

产品名称	乌鲁木齐钢材除锈剂喷淋转化除锈剂选购报价
公司名称	乌鲁木齐飞达晨光保温材料有限公司
价格	300.00/桶
规格参数	品牌:泰丰尚品 型号:TFSP-06 重量:20kg
公司地址	新疆乌鲁木齐市水磨沟区七道湾北路东十巷35号
联系电话	0991-6092446 15299118776

产品详情

金属材料脱漆剂可去除锈、环境污染化学物质(积炭)、金属氧化物。经其解决过的金属表层对电焊焊接、电镀工艺、喷涂不容易造成危害。防锈处理后维持金属材料原来的颜色，对身体无腐蚀。产品特性编写

1、应用领域广，可修复金属材料本色。

2、锈、环境污染化学物质(积炭)、金属氧化物可在短期内内去除。

3、对对接焊缝没有受损的，可清洗高精密构件表层。

4、商品环保无污染。可显著降低有机废气造成。避免空气污染。(触碰拿到、肌肤、衣服上，无出现异常反映)

5、常温状态可充分发挥实际效果，与目前市面上别的防锈处理商品对比，防锈处理实际效果更为明显。

6、可选用预浸、刷涂、喷雾器等方式，应用简单。

7、对塑料、橡塑制品、漆料等原材料不容易造成危害。8、非易燃物品、易爆物，无臭味。

9、没有重金属超标成份。商品主要用途适用于消除不锈钢、碳素钢、生铁、铜等金属材料以及铝合金的铁锈、锈垢、金属氧化物、指印和盐。尤其合适不锈钢、不锈钢201的防锈处理。商品特性特性平稳，味道微，防锈处理快速，成效显著。

不锈钢、不锈钢201防锈处理，不伤基材，维持金属材料本色。

不带有毒、有害物，低碳环保，无有机废气造成，对身体无损害。

实际操作简单，通用性、安全性、经济实惠。相对密度：Density(g/ cm³) 1.05~1.15

黏度：Viscosity (@40 mPa.s) 0.26 PH值：2-3 有害危害查验：无毒性、没害、无刺激反映 操作方法 A、应用本产品时要详尽阅读文章商品使用手册，并在技术专业工作人员具体指导下开展应用。可选用超音波、鼓包等方法来应用。B、应用时，综合性考虑到金属材料材料、构造、锈蚀水平、锈蚀薄厚、空气污染物和机器设备等要素，有效地设定防锈处理加工工艺，防锈处理液的浓度值和防锈处理时间。

若锈蚀偏重，应提升防锈处理液的浓度值和上班时间。C、一般是常温下源液融合超音波来应用，次应用时可与水以1：1的占比稀释液后再用，防锈处理时间为5~15分钟。如无超音波，能用空气压缩鼓包防锈处理，可提高防锈处理实际效果。浸泡、清洗防锈处理均可，但防锈处理时间稍长，应依据具体情况来明确防锈处理计划方案。温度尤其低时，升温到15~30 来应用，进而确保防锈处理速率。除完锈后，用矿泉水完全浸洗干净。D、产品工件不可互相重合，当水溶液中亚铁离子过多时，防锈处理实际效果会降低，应考虑到拆换切削液。E、防锈处理完后，产品工件应充足干燥，作业员应戴干净胶手套触碰产品工件，并将产品工件放到干燥、干净的包装盒子中。脱漆剂编写 产品介绍 本商品是禄源漆业自

主研发的高新科技商品，由水溶性钝化剂，锈转换剂、进口特殊改性剂及双蒸水特制而成。秘方与众不同，可自来水稀释液。具备带锈防锈处理作用，并能消除金属表层油渍及锈层，使金属表层转化成高密度的磷化处理膜结晶体，抗腐蚀，具备很强的粘合力，与防锈处理面漆、油漆能很好的融合，使面漆、油漆的粘合力更强，特性出色，无毒性无气味。加工工艺为涂漆、自喷、浸泡等多种多样方式。

产品特性 1、以水为助悬剂，环境保护特性出色，难燃不爆、零污染；没有二甲苯、乙苯、二甲苯等挥发酚，无刺激味道，对身体无有害物质；

2、应用简易便捷，可在常温状态以浸涂、自喷、涂漆等多种多样方式。3、具备优质的工程施工特性，板材表层没解决整洁的锈转换成有效的钝化处理膜更有益于防锈处理喷涂实际操作。刷涂本商品后可立即刷涂防锈处理面漆或油漆 4、提升板材的粘合力，使油漆与板材融合的更坚固不容易掉下来。5、应用全过程中对金属材料自身无一切浸蚀，解决后的产品工件不需再用冷水清理，待表层干燥后可立即开展下一步工艺流程。应用范畴 该商品普遍用以轿车、原油、化工厂、机械设备等领域钢材板材防锈处理。工程施工参照编写 1、板材解决：用电动式或手动工具消除板材表层的铁锈及脏东西，做到金属表面处理级别ST3；假如板材表层油渍偏厚较多可先用清洁剂清理，假如油渍偏少可立即刷涂改性剂；2、工程施工方式：将改性剂立即选用喷漆、浸涂或是涂漆方式，匀称地刷涂在被涂物表层。假如被涂物表层锈层比较严重，提议选用浸涂加工工艺，实际加工工艺以下：浸渍法

浸渍法一般在生产车间内开展，储放解决液须用耐酸性槽。工程施工时应戴胶皮手套及防护口罩。

1、先运用高密度硬实的钢刷消除钢材产品工件表层的比较严重铁锈、植物油脂、泥灰等。

2、将产品工件表层用空气压缩吹净或用刷子、毛巾清除整洁。

3、将产品工件渗入槽液，槽液在常温下标准下（15

-35）一般需浸泡30-十分钟，除重锈或氧化皮浸泡时间要适度增加。4、解决后的产品工件需置放在自然通风干燥处，待其彻底干燥后才可喷涂面漆油漆或储存，干燥全过程中不能拿手触碰产品工件表层，也不能让产品工件表层碰水。5、干燥时间：干燥时间随气候条件不一样有很大差别。一般在平均气温25的大晴天，干固时间为4-8钟头，脚踏实地为二十四小时。自喷、刷涂法

此方法常见于户外钢材产品工件的防腐蚀解决。工程施工时应戴胶皮手套及防护口罩。1、先祛除铁锈，再将改性剂自喷或刷涂在已清除过的产品工件表层，一般喷、刷二遍实际效果更强（一遍干燥后再喷、刷第二遍），对浸蚀比较严重位置运用力往返多刷涂几回。3、钢材产品工件表层未彻底干燥时不可涂面漆，不然会减少磷化处理膜与产品工件的粘合力，危害防腐蚀实际效果。4、干燥时间：干燥时间随气候条件不一样有很大差别。一般在常温状态大晴天刷涂完改性剂间距2-4小时后可刷涂防锈处理面漆，超低温时尽可能增加干燥时间。标明：因为浸泡时间、刷涂轻和重、生锈薄厚等要素导致转换膜表层出现变黑、变黄的锈转换物质或有乳白色结晶体粉末状归属于一切正常状况，不危害防腐蚀实际效果。