

浙江磷化皮膜厂家

生成日期: 2025-10-30

铝合金皮膜钝化液，能使铝材表面及时形成一层保护性能较强的均匀的钝化皮膜，可适用于铝合金及铝压铸件的防腐蚀处理，在表面形成一层透明、淡彩的涂层；也可以用于喷涂、粉末喷涂及上胶处理的前处理；本品不含六价铬、环保、安全无毒、操作、废水处理简单，使用单位成本低。

- 适用铝材的非六价铬钝化。
- 可做为阳极氧化后的后处理。
- 以三价铬为基础的浓缩液体，防锈性能优于六价铬钝化工艺。
- 超长的抗盐雾防锈性能（根据ASTM B-117及DIN EN ISO 9227中性盐雾测试标准≥300H以上开始初生白锈，但因其材料特性不同，防锈效果则或有差异）。
- 在浸泡、喷淋、手工擦拭工艺中均易于操作。
- 在工件表面形成一层透明、淡彩的涂层。
- 环保、安全无毒、操作、废水处理简单。
- 适应于铝、铝合金及铝压铸件的钝化防锈处理，也可用于喷涂、喷粉及上胶处理的前处理。
- 常用于移动通讯，航空航天、汽车零配件、电气和电子设备、波导设备、航海工业、建筑业、其它精密仪器等产品的钝化防锈处理。豪龙新材的皮膜售后服务值得放心。浙江磷化皮膜厂家

不锈钢工件放置于空气中会形成氧化膜，但这种膜的保护性不够完善。通常先要进行彻底清洗，包括碱洗与酸洗，再用氧化剂钝化皮膜，才能保证钝化皮膜的完整性与稳定性。酸洗的目的之一是为钝化处理创造有利条件，保证形成细密的钝化膜。因为通过酸洗使不锈钢表面平均有10μm厚一层表面被腐蚀掉，酸液的化学活性使得缺陷部位的溶解率比表面上其它部位高，因此酸洗可使整个表面趋于均匀平衡，一些原来容易造成腐蚀的隐患被消除了。但更重要的是，通过酸洗钝化，使铁与铁的氧化物比铬与铬的氧化物优先溶解，去掉了贫铬层，造成铬在不锈钢表面富集，这种富铬钝化膜的电位可达+1.0V(SCE)接近贵金属的电位，提高了抗腐蚀的稳定性。不同的钝化处理也会影响膜的成分与结构，从而影响不锈性，如通过电化学改性处理，可使钝化膜具有多层结构，在阻挡层形成CrO₃或Cr₂O₃或形成玻璃态的氧化膜，使不锈钢能发挥较大的耐蚀性。浙江磷化皮膜厂家豪龙新材致力于皮膜产品研发及方案设计，有想法的不要错过哦！

硅烷皮膜与磷化皮膜盐水浸泡比较

冷轧板是目前家电企业用途常用的金属材料，但冷轧板没有镀锌板那样的镀锌层、热轧板的氧化皮及铝板的氧化膜保护，因此冷轧板的耐腐蚀性能依赖于涂装的保护。对已涂覆冷轧板试片采用500小时盐水（5%浓度）浸泡试验，检验各种经过不同前处理工艺静电粉末喷涂后（漆膜平均厚度为50±2μm）的耐盐水性性能。由试验结果可看出，在盐水浸泡500小时后各种处理的试片都无变化。由此可知，各种处理方式对于工件的耐盐水腐蚀性能无明显差别。

通过附着力比较试验结果后可以明显看到，铁系磷化可剥离宽度较锌系磷化与硅烷化差别明显。铁系磷化为大面积可剥离，而锌系磷化与硅烷化处理板其可剥离宽度基本为零。因此可明显看出锌系磷化和硅烷化处理与漆膜附着力相当，同时两者附着力明显优于铁系磷化。采用硅烷化处理效果与锌系磷化效果在耐盐水及附着力方面相当。

皮膜剂配制与维护：

以配制一吨槽液的方法为：向工作槽中加入自来水900-950kg，然后加入环保皮膜液50-100kg，充分搅拌均匀后补足水再搅拌均匀即可。

检测方法：在使用过程中，一般控制PH值即可，PH值控制在4.8-5.5之间，槽液补加：当皮膜槽液使用至一定程度后，需要补加浓缩皮膜液，经皮膜液处理的工件，根据结构竖直放置，如果成膜后要水洗，应该处理时间适当延长。无论是低温喷淋处理还是浸渍处理，无论是常温喷淋处理还是浸泡处理，都可以参照以上的制程工艺及相关说明。豪龙新材致力于皮膜产品研发及方案设计，欢迎新老客户来电！

不锈钢工件放置于空气中会形成氧化膜，但这种膜的保护性不够完善。通常先要进行彻底清洗，包括碱洗与酸洗，再用氧化剂钝化皮膜，才能保证钝化皮膜的完整性与稳定性。酸洗的目的之一是为钝化处理创造有利条件，保证形成细密的钝化膜。因为通过酸洗使不锈钢表面平均有10μm厚一层表面被腐蚀掉，酸液的化学活性使得缺陷部位的溶解率比表面上其它部位高，因此酸洗可使整个表面趋于均匀平衡，一些原来容易造成腐蚀的隐患被消除了。但更重要的是，通过酸洗钝化，使铁与铁的氧化物比铬与铬的氧化物优先溶解，去掉了贫铬层，造成铬在不锈钢表面富集，这种富铬钝化膜的电位可达+1.0V(SCE)，接近贵金属的电位，提高了抗腐蚀的稳定性。不同的钝化处理也会影响膜的成分与结构，从而影响不锈性，如通过电化学改性处理，可使钝化膜具有多层结构，在阻挡层形成CrO₃或Cr₂O₃或形成玻璃态的氧化膜，使不锈钢能发挥较大的耐蚀性。豪龙新材为您供应皮膜，有想法可以来我司咨询！浙江磷化皮膜厂家

豪龙新材为您供应皮膜。浙江磷化皮膜厂家

硅烷皮膜因成膜原理的差异，硅烷化处理与磷化相比在使用温度上就已有较大幅度的降低，省去表调工序。并且在其他涉及生产成本方面，硅烷化相比较磷化也有着明显的优势。

使用硅烷化工艺能省去磷化加温设备、除渣槽、板框压滤机及磷化污水处理等设备，节省设备初期投入。在配槽用量方面硅烷化较磷化也减少20%-50%，更关键的是在每平方单耗方面硅烷化的消耗量为传统磷化的15%-20%。在减少单位面积消耗量的同时，在处理时间上硅烷化较磷化也有较大幅度的缩短，从而提高生产率，减少设备持续运作成本。浙江磷化皮膜厂家

深圳市豪龙新材料技术有限公司位于龙华新区观澜街道牛湖石二村新湖路16号。豪龙新材致力于为客户提供良好的金属表面处理药剂，压铸表面处理，陶化剂，铝镁合金皮膜化成，一切以用户需求为中心，深受广大客户的欢迎。公司秉持诚信为本的经营理念，在环保深耕多年，以技术为先导，以自主产品为重点，发挥人才优势，打造环保良好品牌。豪龙新材秉承“客户为尊、服务为荣、创意为先、技术为实”的经营理念，全力打造公司的重点竞争力。