酸洗除銹表調
酸洗除銹：磷酸酸洗法

簡介

工業用磷酸是濃度為85%的水溶液。與鹽酸、硫酸、硝酸相比，磷酸酸性較弱，酸洗能力弱，是中等強度的無機酸。

特點

1. 酸蝕能力弱，需要升溫操作，溫度一般約在在40°C～80°C。
2. 磷酸濃度一般控制在20%～45%範圍內，視工件銹蝕程度定
3. 酸洗後殘留在工件表面的少量溶
   液能與金屬基體反應生成**不溶性磷酸鹽保護膜**，適於焊接件、組合件塗漆前處理的除銹。

作用

濃磷酸與一定比例的硝酸、硫酸、醋酸或鉻酐（已禁用）混合，可用於鋁、銅、鋼鐵等金屬的光亮酸蝕。
唯一答案 ID: #1085
作者 Author: 天聖金屬科技
最後更新(Last update): 2011-06-30 10:06

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-18 05:58
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/17/86/tw/酸洗除銹：磷酸酸洗法.html