

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 ~ 80 。
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、組零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