

工業機械

鑄造鐵件毛坯磷化的注意事項

1. 盡量採用噴砂來做磷化的前處理，但一般噴砂後放置過久容易出銹斑，此時除銹建議使用[中性除銹](#)、[安全鹽酸](#)或是重新噴砂避免影響磷化成膜速度。噴砂或是除銹過的表面具有活性，會幫助磷化的結晶比較細緻均勻。在磷化前，利用乾淨的壓縮空氣將表面吹乾淨即可。
2. 鑄造件因為體積的結構較複雜，凹槽盲孔等積水部位多，所以不建議磷化後水洗，避免表面吸水過多，造成鏽蝕誘發點。
3. 一般鑄造鐵件可用[常溫磷化劑](#)進行皮膜。
4. 磷化後的封孔處理（又稱封閉處理）可用效果優良的[水置換防銹油](#)。

唯一答案 ID: #1313

作者 Author: 天聖金屬科技

最後更新(Last update): 2017-09-06 11:39