

注塑机冷却水系统酸洗后的过氧化氢钝化

作者：冯志明 李晓如 发表时间：2002-10-1 16:02:22

研究了注塑机冷却水系统酸洗后过氧化氢钝化的工艺条件:pH值 6.0 ± 0.5 , 0.5%~1.0%过氧化氢(含过氧化氢稳定剂), 25~30 °C下钝化10~12 h, 在钢、铜表面均可获得良好的钝化膜.



[加入收藏]



[打印本页]



[网上投稿]



[关闭返回]

版权所有：材料保护杂志社 中国表面工程信息网络中心 鄂ICP备05001264

Tel: 027-83330037 Fax: 027-83638752 E-mail: abc430030@126.com

短信平台：编辑“材料保护”发送到106650120留言（0.1元/条，接收免费）