



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105568273 A

(43) 申请公布日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201511011796. 1

(22) 申请日 2015. 12. 30

(71) 申请人 芜湖奕辰模具科技有限公司

地址 241007 安徽省芜湖市鸠江区湾里街道
金湾工业园 2 号厂房

(72) 发明人 钱根来

(51) Int. Cl.

G23C 22/48(2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液

(57) 摘要

本发明涉及模具加工技术领域,具体是涉及一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液。由 10 份乙酸乙酯、15 份二乙醇胺、10 份二氧六环、5 份稀醋酸、1 份花色甙、10 份甲醇和 40 份水制成。表面防腐蚀处理方法中使用的防腐液,其配方设计合理,特别是添加了少量的花色甙,可以显著提高防腐液的防腐处理效率,使金属模具的防腐性能得到显著提升。

1. 一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液, 其特征在于由10份乙酸乙酯、15份二乙醇胺、10份二氧六环、5份稀醋酸、1份花色甙、10份甲醇和40份水制成。

一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液

技术领域

[0001] 本发明涉及模具加工技术领域,具体是涉及一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液。

背景技术

[0002] 金属模具在加工成型时,需要对其进行表面防腐蚀处理。现有的金属模具表面防腐蚀处理主要存在处理工艺复杂,处理效率低下,防腐处理质量差等缺陷。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题,本发明的目的在于提供一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液,为实现上述目的,本发明采用了以下技术方案:

一种金属模具表面防腐蚀处理用防腐液,由10份乙酸乙酯、15份二乙醇胺、10份二氧六环、5份稀醋酸、1份花色甙、10份甲醇和40份水制成。

[0004] 本发明的有益效果表现在:

1)、表面防腐蚀处理方法中使用的防腐液,其配方设计合理,特别是添加了少量的花色甙,可以显著提高防腐液的防腐处理效率,使金属模具的防腐性能得到显著提升。

[0005] 2)、防腐液的制备方法,通过逐步添加的方法,通过合理设计加料顺序,不仅能够提高各物质之间的溶解性能,还能避免颗粒团聚的可能,并使防腐液的防腐处理效率得到显著提升。

[0006] 3)、表面防腐蚀处理方法,操作工艺简单,通过添加合理的防腐液进行浸泡,并合理设计防腐液的配方以及防腐液的制备方法,从而显著提高金属模具的防腐蚀处理质量和效率。

具体实施方式

[0007] 以下将结合实施例,对本发明进行较为详细的说明。但是,实施例内容仅是对本发明所作的举例和说明,所属本技术领域的技术人员对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离发明的构思或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本发明的保护范围。

[0008] 一、防腐液的组成

10份乙酸乙酯、15份二乙醇胺、10份二氧六环、5份稀醋酸、1份花色甙、10份甲醇和40份水。

[0009] 二、防腐液的制备方法为:

首先向容器中加入10份乙酸乙酯、15份二乙醇胺和15份水,搅拌5分钟;接着缓慢加入5份稀醋酸,边加边搅拌,添加完毕后搅拌10分钟;接着缓慢加入10份二氧六环和15份水,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;然后缓慢加入1份花色甙,边加边搅拌,添加完毕后搅拌5分钟;最后快速加入10份甲醇和10份水,搅拌20分钟。

[0010] 三、金属模具表面防腐蚀处理用防腐液

步骤①、使用脱脂棉粘取乙酸乙酯-乙醇混合溶液对金属模具表面进行擦洗,再用干布将金属模具擦干,凉置1天;

步骤②、采用离子注入方式注入磷酸锆、二氧化硅、铬酸铬和氟硅酸钠以形成不溶共轭层;

步骤③、将金属模具放入预先加热至55℃的防腐液中浸泡30分钟;

步骤④、捞出后用水冲洗直至冲洗水的pH值恢复至中性,于200℃下干燥。