

# 广州哑黑电泳加工批量生产 广州哑黑电泳加工 荣沣五金制品公司

产品名称	广州哑黑电泳加工批量生产 广州哑黑电泳加工 荣沣五金制品公司
公司名称	广州市荣沣五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区江高镇大岭南路79号107房
联系电话	13826267571 13826267571

## 产品详情

### 荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

- 1、去油。水溶液一般为热偏碱有机化学除液压油，温度为60（蒸气加温），时间为20min上下。
- 2、开水洗。温度60（蒸气加温），时间2min。
- 3、防锈处理。用H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>或HCl，广州哑黑电泳加工快速打烊，比如用硫酸防锈处理液，HCl总酸值 43点；分散酸值 > 41点；加清洁剂1.5%；室内温度下洗10~20min。
- 4、凉水洗。流动性中凉水洗1min。
- 5、磷化处理。用中温磷化处理（60 时磷化处理10min），磷化剂可以用市面上制成品。以上工艺流程也可以用喷砂处理 水清洗替代。广州哑黑电泳加工

### 荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

- 6、钝化处理。用与磷化剂配套设施的（由售卖磷化剂生产厂家出示），室内温度下1~2min就可以。
- 7、阳极电泳。电解液成分：H08-1灰黑色电泳漆，固态分摩尔质量9%~12%，纯净水摩尔质量88%~91%。工作电压：(70±10)V；时间：2~2.5min；漆液温度：15~35；漆液PH值：8~8.5。留意产品工件进出槽要关闭电源。电泳全过程中电流量随漆层变厚会逐渐降低。
- 8、冷水洗。流动性凉水中洗。

9、风干。在烘干箱中于（165±5） 温度下烘40~60min就可以。广州哑黑电泳加工

荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

节省原料。电泳喷涂的原材料使用率一般在85%之上，比喷涂省40%。

镀层高。电泳镀层表面匀称，与产品工件粘合力好，漆层密切，无流痕、出泡等缺点。广州哑黑电泳加工

荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

机器设备繁杂，项目投资大。除电泳槽外，还需与之配套设施的辅助机器设备、超滤装置及制反渗透设备、型直流稳压电源、烘干机设备、污水处理机器设备等。

建筑涂料种类少。现阶段电泳建筑涂料水溶漆和水乳状液漆；色调深棕色面漆或单面底边双用漆。其缘故是在电泳全过程中(如阳极电泳堆积法)水解的亚铁离子和环氧树脂阳离子中含堆积在产品工件上成黄棕色。

电泳镀层需要在150 下烤制1h，能耗大。广州哑黑电泳加工

荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

阳极电泳涂装（AED）和阴极电泳涂装（CED）的较为

得到工业生产运用的是阳极电泳涂装法，1963年取得成功用以车辆车体喷涂。在上世纪七十年代随着汽车销售量的提升，“盐生态危机”（为避免冬天的滑轮安全事故，广州哑黑电泳加工批量生产，铺摊很多的融雪盐，导致车辆的浸蚀难题），广州哑黑电泳加工，规定提升车辆的防锈处理力，广州哑黑电泳加工，多种材料加工，开发设计了阴极电泳涂装。广州哑黑电泳加工

荣沣五金制品——广州哑黑电泳加工

防锈处理较高的阴极电泳涂装极速更换阳极电泳涂装，老线由AED改为CED新建的车体喷涂生产线都选用CED。AED在车辆车体喷涂中仅有十五年上下的历史时间。阴极电泳涂装法在汽车产业中普及化那样快，仅两年时间车辆车体喷涂行业就取代了阳极电泳涂装，主要是它具备下列显著的优势。广州哑黑电泳加工

广州哑黑电泳加工批量生产-广州哑黑电泳加工-荣沣五金制品公司由广州市荣沣五金制品有限公司提供。广州市荣沣五金制品有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东广州的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。荣沣五金制品带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！