

甘肃贝氏体等温淬水 无锡溪龙重防腐公司 贝氏体等温淬水报价

产品名称	甘肃贝氏体等温淬水 无锡溪龙重防腐公司 贝氏体等温淬水报价
公司名称	无锡溪龙重防腐涂覆有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡惠山经济开发区钱胡公路510号
联系电话	13906177253

产品详情

在涂层设计上，研究了复合涂层结构，在原有的达克罗涂层基础上又涂覆了SiO溶胶，然后烧结成膜，对原达克罗涂层有物理屏蔽的保护作用，同时使其耐腐蚀性和防水性提高。也进行了类似的研究，在达克罗涂层表面用有机硅溶胶复合处理，复合处理后的Zn-Cr膜涂层在中性和酸性环境条件下的耐腐蚀性能、防水性都有了大幅度的提高，并且涂层的硬度也有了提高，使达克罗涂层能应用于更广泛的领域。虽然很多覆膜都会对涂层起到保护作用，但是也要考虑不同涂层间的相互作用，不同的涂层间不能发生剧烈的化学反应，不能破坏原涂层的组织，贝氏体等温淬水哪家好，否则不仅不能保护原有的涂层，还会影响其防腐性能。

达克罗涂覆工艺：将原料调配成水溶性涂料，然后涂覆在经过前处理的工件表面，经预烘、烧结后，形成一层无机膜层。基本工艺流程如下：工件除油 除锈(抛丸) 浸涂(或喷涂) 甩干 预烘 烧结 冷却 检验 包装。

1、除油：除油分有机溶1剂或碱性溶液除油两种。从环境保护的角度出发，贝氏体等温淬水报价，应采用碱性除油。经过除油处理后的工件，要求表面能够被水浸润。碱性除油根据表面洁净程度，决定工件在室温下浸润10-20min。

碱性除油配方(质量分数W%)：OP-10 0.5%;70%AES 2.0%;Na₂SiO₃ 1.0%;H₂O 余量。

将工件放在密闭容器内，清洗剂高压带入，喷淋清洗。由于工件表面为矿物防锈油，所以选取乳化分散溶解力好的复配型表面活性剂。

2、抛丸除锈：为了避免产生氢脆和环境污染，贝氏体等温淬水生产厂家，除锈时不用酸洗，而采用抛丸处理。抛丸机使用的钢丸直径范围为0.1~0.6mm，用压缩空气除尘，甘肃贝氏体等温淬水，除去的粉尘

经专门的集粉器收集后集中处理。除油除锈一定要，否则将会降低镀层的附着力及耐腐蚀性能。

3、浸涂：将处理好的工件，浸入预先配制好的达克罗涂液中，工件一般在轻微震荡下浸涂2~3min，然后甩干。如工件较大，则采用喷涂。浸涂或喷涂后，经检查如有不匀或漏涂现象，可采用刷涂补涂。

4、预烘、固化：涂覆处理后的工件，放置在不锈钢网带上，要求工件不相互粘连，进入烧结炉内10-30min;固化15~30min。预烘、固化温度、时间主要由涂层厚度及工件大小以及不同的涂液而决定，由不锈钢网带输送带速度控制。

5、后处理：固化后如果紧固件表面镀层出现外观粗糙现象，可用硬毛刷清理紧固件表面。

达克罗磷化技术前处理现状

磷化技术经过一百多年的发展和完善，在工艺上很难有突破性的进展，只能对现有磷化处理工艺的不足和弊端进行不断改进，如可常温/低温操作，低渣无渣，减少各种有毒有害物(如亚硝酸钠等)及各种重金属离子(锌锰镍等)的使用，缩短磷化时间，提高磷化膜质量等方面做一些工作，但这些都无法在根本上解决问题，比如，仍需对排放的含磷废水进行后续处理。

因此，亟需寻找一种可替代磷化的金属表面前处理工艺。锆盐和硅烷前处理技术就是其中两种比较理想的替代方案，目前这两种已经开始逐步替代传统磷化工艺

甘肃贝氏体等温淬水-无锡溪龙重防腐公司-贝氏体等温淬水报价由无锡溪龙重防腐涂覆有限公司提供。无锡溪龙重防腐涂覆有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的特种涂料等行业积累了大批忠诚的客户。无锡溪龙重防腐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！