

接箍磷化自动线公司 舟山接箍磷化自动线 无锡田捷电力

产品名称	接箍磷化自动线公司 舟山接箍磷化自动线 无锡田捷电力
公司名称	无锡田捷电力机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市徐霞客镇北渚冯家村51号
联系电话	18661012112

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡田捷电力机械有限公司

常见故障：磷化成膜速度慢，但延长磷化时间仍可形成均匀完整膜

产生的主要原因：1，表面调整能力不强 2，促进剂浓度不够 3，酸比低 4，接箍磷化自动线公司，磷化温度低

解决方法：1，改进表调或换槽 2，补加促进剂 3，补加碱 4，提高温度

常见故障：工件表面均匀泛黄，但均匀疏松的磷化膜

产生的主要原因：1，总酸度低、酸比低 2，促进剂浓度低 3，磷化温度低、时间短

解决方法：1，补加磷化液和碱 2，补加促进剂 3，提高温度 4，延长时间

常见故障：工件表面覆盖一层结晶体

产生的主要原因：1，游离酸度过低 2，温度过高

解决方法：1，舟山接箍磷化自动线，加一些磷酸 2，降低温度

用泵将液体加压，并以0.1~0.2Mpa的压力使液体形成雾状，喷射在工件上达到处理效果。由于喷淋时有机械冲刷和液体更新使用，因此处理速度加快、时间缩短。生产线长度缩短，相应节省了场地、设备、不足之处是，几何形状较复杂的工件，像内腔、拐角处等液体不易到达，处理效果不好，因此只适合于处理几何形状简单的工件。喷淋方式也不太适合于酸洗除锈，接箍磷化自动线多少钱，它会带来设备腐蚀、工序间生锈等一系列问题，因此在选择喷淋酸洗时必须十分慎重。

涂装底漆前的磷化处理，将提高漆膜与基体金属的附着力，提高整个涂层系统的耐腐蚀能力；提供工序间保护以免形成二次生锈。因此漆前磷化的首要问题是磷化膜必须与底漆有良好的配套性，而磷化膜本身的防锈性是次要的，磷化膜细致密实、膜薄。当磷化膜粗厚时，会对漆膜的综合性能产生负效应。磷化体系与工艺的选定主要由：工件材质、油锈程度、几何形状；磷化与涂漆的时间间隔；底漆品种和施工方式以及相关场地设备条件决定。

接箍磷化自动线公司-舟山接箍磷化自动线-无锡田捷电力由无锡田捷电力机械有限公司提供。无锡田捷电力机械有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。无锡田捷电力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！