

全自动汽车零部件电泳涂装线

产品名称	全自动汽车零部件电泳涂装线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	650000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动汽车零部件电泳涂装线概述：

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳涂装(electro-coating)是利用外加电场使悬浮于电泳液中的颜料和树脂等微粒定向迁移并沉积于电极之一的基底表面的涂装方法。电泳涂装的原理发明于是20世纪30年代末，但开发这一技术并获得工业应用是在1963年以后，电泳涂装是近30年来发展起来的一种特殊涂膜形成方法，是对水性涂料具有实际意义的施工工艺。具有水溶性、易于自动化控制等特点，迅速在汽车、建材、五金、家电等行业得到广泛的应用。

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳涂装是将具有导电性的被涂工件，浸渍在装水稀释的、浓度比较低的电泳涂料槽中作为阴极(或阳极)，在槽中使电泳设备与其相对应的阳极(或阴极)，在两极间通一定时间的直流电，通过物理化学作用将漆沉淀在被涂工件上，形成均一、水不溶性涂膜的一种涂装方法。

全自动汽车零部件电泳涂装线特点：

高效—从漆前处理到电泳底漆烘干可实现生产线化，可适用于大流水线生产。

优质—其泳透力好，提高了工件内腔的防腐蚀性;(其对工件内腔、焊缝、边缘等的防腐能力是其他的涂装法所不能比拟的漆膜耐盐试验可达1000小时)可得到均一的膜厚，外观好。

全自动汽车零部件电泳涂装线安全—属低公害水溶性涂料，溶剂含量少，无火灾危险，尤其采用u f装置后，涂料回收好，大大减少了对水质和大气污染。经济—指涂料利用率较高。

电泳漆

膜具有涂层丰满、均匀、平整、光滑的优点，电泳漆膜的硬度、附着力、耐腐、冲击性能、渗透性能明显优于其它涂装全自动汽车零部件电泳涂装线工艺。

采用水溶性涂料，以水为溶解介质，节省了大量有机溶剂，大大降低了大气污染和环境危害，安全卫生，同时避免了火灾的隐患；

涂装效率高，涂料损失小，涂料的利用率高；

全自动汽车零部件电泳涂装线涂膜厚度均匀，附着力强，涂装质量好，工件各个部位如内层、凹陷、焊缝等处都能获得均匀、平滑的漆膜，解决了其他涂装方法对复杂形状工件的涂装难题；

生产效率高，施工可实现自动化连续生产，大大提高劳动效率；

设备复杂，投资费用高，耗电量大，其烘干固化要求的温度较高，涂料、涂装的管理复杂，施工条件严格，并需进行废水处理；

全自动汽车零部件电泳涂装线只能采用水溶性涂料，在涂装过程中不能改变颜色，涂料贮存过久稳定性不易控制。

电泳涂装设备复杂，科技含量较高，适用于颜色固定的生产。

全自动汽车零部件电泳涂装线工艺组成

电泳涂装工艺一般由涂装前预处理、电泳涂装、电泳后清洗、电泳涂膜的烘干等四道主要工艺组成。

设备组成

(1) 槽体 (2) 搅拌循环系统 (3) 电极装置 (4) 漆液温度调节装置 (5) 涂料补给装置

(6) 超滤装置 (7) 通风装置 (8) 电源供给装置 (9) 泳后水洗装置 (10) 储漆装置

全自动汽车零部件电泳涂装线主要有以下系统组成：

前处理清洗设备、超声波清洗机、电泳槽、喷淋设备、电泳电源、冷热交换一体机、电泳漆回收超滤设备、反渗透纯水设备、制冷设备、电泳烤箱或烘道、污水处理设备、废气处理设备、检测仪器等涂装成套设备。电泳漆产品：阴极黑色电泳漆、阴极灰色电泳漆、阴极白色电泳漆、环氧彩色电泳漆、丙烯酸彩色电泳漆、电泳漆水性色浆、电泳漆油性色浆。

全自动汽车零部件电泳涂装线功能简介：

一、电泳槽 电泳槽是电泳涂装必不可少的核心设备，福州瑞思特针对电泳涂装工艺的特殊要求，吸取多年的从业经验，经过多年的不断改良创新，已经研发出适应各类产品和要求的涂装设备。瑞思特涂装设备用途广泛，适应各种电泳漆，稳定性好，安全节能，易维护。

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳槽特点：

- 1.安装、维修方便；
- 2.槽底采用混流喷嘴设计，无循环死角；
- 3.及时排除电泳过程中在被涂物表面上产生的气体，保证槽液循环均匀；
- 4.过滤优良，防止漆液产生颗粒；
- 5.采用耐酸碱循环化工泵

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳槽配置如下：

耐酸碱循环泵、循环及换热管路、过滤装置、阳极系统（阳极板、阳极框、阳极膜）、阴极导电系统、加温系统等部件组成。

阳极框作用

阳极框主要作用是：吸附生产过程中由产品带进电泳槽的金属离子及杂质，同时通过阳极膜可以使电压均匀减少因电压过大导致产品被击穿现象，并使产品表面电泳均匀光滑,提高产品质量。

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳电源

简单的讲电泳电源是电泳设备必不可少的核心设备，电泳过程通过电泳电源加电实现。电泳电源广泛应用于汽车、铝型材以及金属材料的阳、阴极电泳涂装，具有涂层均匀、附着力强，漆膜的厚度容易控制等优点。

全自动汽车零部件电泳涂装线电泳电源具有如下特点：

自动稳定电压与软起动的功能，可避免大电流冲击；

稳压限流的功能，整流器在稳压状态下工作时，若因负载变化使负载电流超过10%时，整流器自动处于限流状态；

高可靠的过流、短路保护功能，当负载电流超过额定值的50%时，本机会自动封锁输出脉冲，动作时间10ms并保持到关机；

缺相保护功能；

全自动汽车零部件电泳涂装线采用电脑标准化设计、箱体喷塑，即防腐又美观。

本机更人性化设计集成了加温温控系统。

全自动汽车零部件电泳涂装线热风式烘房和冷却系统

涂装还为客户量身订制，完全根据客户的实际需要出发，结合工件和治具的尺寸、重量、材质等基本信息，产品烘烤面积和标准烘房设计要求等条件，设计并制造出适合用户生产的烘干、强冷及相关设备。满足烘干室的烘干/时间曲线的同时，保证油漆烘干固化达成烘干窗口要求，实现的漆膜质量。

全自动汽车零部件电泳涂装线提供的烘房和冷却系统已有广泛的应用经验，包含如下设备模块：

- 1.烤炉室体与壁板，包括相关的送风喷嘴、室体结构件和保温材料等。烘房材料可以根据客户要求定制，镀锌钢板、渗铝板 and 不锈钢材质均可提供
- 2.烤炉进出口气封段，可根据不同客户需求提供各种不同的气封配置，例如风幕、隔热门或进出口采用桥式设计等
- 3.全自动汽车零部件电泳涂装线热风循环系统为烘房功能实现的关键部分，包括加热箱本体、燃烧器、风机和送排风管路等设备组成，新远涂装精专的烘房系统设计经验，保证烘房循环加热系统与整套体系的配合可靠
- 4.烘干室的温度控制系统，根据客户不同产品和生产应用的要求，可提供合适的温度精度控制模式，包

括开关控制、范围控制和比例控制

5. 全自动汽车零部件电泳涂装线冷却装置分为强制冷却和自然冷却两种，基于的设计经验，可为用户提供节约能耗的解决方案，从而为客户实现可观的经济效益

目前新远涂装针对油漆与粉末涂料，可提供的烘干室（烤炉）产品包括电红外线烘房，燃气热风烘房和电加热热风对流烘房等多种系统解决方案