

广东热喷锌加工厂 佛山热喷涂厂 钢结构喷锌加工 电弧喷锌加工 喷铝加工

产品名称	广东热喷锌加工厂 佛山热喷涂厂 钢结构喷锌加工 电弧喷锌加工 喷铝加工
公司名称	佛山特涂金属科技有限公司
价格	1.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市三水区白坭镇聚金路2号F3(车间A)(住所申报)
联系电话	18566866125 18566866125

产品详情

广东热喷锌加工厂，本公司加工各类钢结构热喷涂，机械钢构热喷涂，各类闸门喷锌防腐，桥梁钢构喷锌喷铝，镀膜机护板铝熔射等金属熔射，各类出口件热喷涂防腐加工

热喷涂工艺过程可以分成四步：工件表面预处理 工件预热 喷涂 涂层后处理。下面分步解释。

一、表面预处理。为了使涂层与基体材料很好地结合,基材表面必须清洁及粗糙。净化和粗化表面的方法根据涂层要求、基材状况以及施工条件等因素而定。

- 1、净化处理的目的是除去工件表面的所有污垢，如氧化皮、油渍、油漆及其他污物，净化处理的方法有，溶剂清洗法、蒸汽清洗法、碱洗法及加热脱脂法等。
- 2、粗化处理的目的是增加涂层与基材间的接触面，增大涂层与基材的机械咬合力，以提高涂层与基材的结合强度。粗化处理的方法有喷砂、机械加工法(如车螺纹、滚花)、电拉毛等。
- 3、其中喷砂处理是常用的粗化处理方法，喷砂介质的种类和粒度、喷砂时风压的大小等条件必须根据工件材质的硬度、工件的形状和尺寸等进行合理的选择。

二、预热。预热的目的是为了消除工件表面的水分和湿气，提高界面温度，以提高涂层与基体的结合强度；减少涂层开裂。一般情况下预热温度控制在60 - 120

之间。

三、喷涂。采用何种喷涂方法进行喷涂主要取决于选用的喷涂材料、工件的工况及对涂层质量的要求。例如，如果是陶瓷涂层，则好选用等离子喷涂；如果是碳化物金属陶瓷涂层则好采用高速火焰喷涂；若是喷涂塑料则只能采用火焰喷涂；而若要在户外进行大面积防腐工程的喷涂的话，那就非灵活高效的电弧喷涂或丝材火焰喷涂莫属了。总之，喷涂方法的选择一般来说是多样的，但对某种应用来说总有一种方法是好的。

四、涂层后处理。封孔处理。为了防止腐蚀介质透过涂层的孔隙到达基材引起基材的腐蚀，必须对涂层进行封孔处理。

用作封孔剂的材料很多，如何选择合适的封孔剂，要根据工件的工作介质、环境、温度及成本等多种因素进行考虑。