

# 门窗铝型材生产厂家 门窗铝型材 顺达铝业公司

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 门窗铝型材生产厂家 门窗铝型材 顺达铝业公司  |
| 公司名称 | 山东顺达铝业有限公司              |
| 价格   | 面议                      |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 山东省临朐东城工业园              |
| 联系电话 | 13573605399 13573605399 |

## 产品详情

铝型材经阳极化和电解着色后再进行电泳涂装，有双层保护，这就是我们常说的电泳喷涂铝型材，生产电泳喷涂铝型材对设备有高要求，电泳喷涂铝型材厂家来解答：

- 1、电泳槽：铝型材电泳槽多设计为长方形矩形槽，其内部大小取决于装挂吊的尺寸，槽体用4~6mm钢板，内衬用聚烯或环氧玻璃钢，需设置溢流槽。
- 2、电源：直流要求0~250A任意可调，电流大小根据50A m<sup>2</sup>计算，约2000A 槽。电源的波纹因素一定要小于6%，其值愈大，电泳涂膜产生孔隙的几率愈大。
- 3、电极：在阳极电泳时，门窗铝型材生产厂家，铝型材作为阳极，阴极板采用不锈钢板或铝板，阴板面积为工件总面积的1倍。板隔膜采用聚烯纤维布。
- 4、热交换系统：它可以保证槽液温度稳定。
- 5、预配槽及自动添加系统：预配槽可完成电泳槽液的配制，以保证达到正常参数；自动添加系统，可保证补充每槽铝型材所消耗的电泳漆的量，保证电泳槽液固体份在工艺范围之内，以确保膜厚的均一。
- 6、离子交换处理(IR)系统：阳极电泳时，阴极pH值会不断增加，门窗铝型材报价，采用离子交换树脂系统可去除槽液中的杂质，阴、阳离子使槽液pH值稳定，若再加上反渗透装置(RO)则可实现RO闭路系统。
- 7、烘烤系统：多采用辐射对流式，阳极电泳漆膜需经过140~170 温度烘烤。

铝材喷涂前处理的工艺流程很多，可根据具体情况，如厂房条件即空间位置大小、工件材质(冷轧板、热轧板、镀锌板、铝合金、玻璃钢等)、工件表面状况(锈蚀、防锈油、杂物)、生产批量、质量要求等选择。不同的生产厂家采用的流程不尽相同，如客车生产的整体流程及质量要求基本相同，前处理流程一般有以下两种：

## 1、制件前处理

典型的工艺流程：预脱脂 脱脂 水洗I 酸洗 水洗II 中和 水洗III 表调 磷化 水洗IV 钝化，厂家可根据本厂的实际情况进行适当调整。

作为制件前处理，门窗铝型材，酸洗除锈是的。但在前处理过程中，将锈蚀件和非锈蚀件分开，锈蚀件进行酸洗，非锈蚀件不要进行酸洗。

## 2、产品前处理

产品前处理是将整个产品浸入槽液中进行表面处理，目前已有不少厂家采用。工序间转移有手动控制和自动控制两种。比较先进的是采用PLC程序自动控制，能实现工序间自动转移。一般流程为：脱脂 水洗 表调 磷化 水洗。

喷涂前处理的常用设备是喷淋式联合清洗机，其清洗原理是借助于喷射机械力和化学作用，来完成去油、磷化、钝化、清洗等工艺过程。

## 喷涂铝型材表面拉丝工艺

拉丝可以消除铝合金型材的擦伤、划伤、加工刀痕迹等。其消除的程度与拉丝的深度有关，一般情况而言，拉丝的深度越大，对消除铝合金表面的物理缺陷的能力越强。但对于要求高的拉丝处理在进行拉丝前需要采用磨光或抛光等预处理预先消除工件的表面缺陷，特别是对于拉浅的细丝更应如此。拉丝除了上面提到的可以消除铝合金工件表面缺陷外，更重要的一个作用是拉丝能提高金属材料的质感，为其提供一种很强的装饰效果以增加产品外观的美观度，这也是目前常用的一种装饰方法。

门窗铝型材生产厂家-门窗铝型材-顺达铝业公司(查看)由山东顺达铝业有限公司提供。山东顺达铝业有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 潍坊 的门窗五金等行业积累了大批忠诚的客户。顺达铝业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！