

浸渗补漏无孔不入

产品名称	浸渗补漏无孔不入
公司名称	苏州浸渗机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区渭塘镇爱格豪路40号
联系电话	86-051269223931 15250038854

产品详情

汇毅有机热水固化真空浸渗密封技术

-----彻底解决金属铸件和粉末冶金件中的裂缝、微孔、砂眼等密封难题 在压铸件及粉末冶金件制造过程中，由于晶体收缩等原因，不可避免地形成大量微孔、砂眼、裂纹，微孔渗漏给机器设备的使用带来隐患，即使用于无压力要求的用途也可能因电镀，涂漆及其它表面处理时清洁剂、酸液等进入零件内部导致内部腐蚀，缩短了零件使用寿命，因微孔的存在使表面喷漆、电镀等形成气泡或凹凸不平。随着微孔密封技术的不断发展，制造出完美的铸件和冶金材料成品将成为可能。浸渗技术是解决铸件泄露的有效措施，它是通过真空加压的方法，使浸渗胶液浸入铸件疏松、气孔等缺陷内部，经过固化，填充铸件微孔，从而解决泄露问题，达到密封承压的目的。目前国内外浸渗技术应用面不断扩大，浸渗技术已被军工、汽车、船舶等其它主要工业部门认可和应用。其中有机热水固化真空浸渗工艺是目前公认的效率最高，可靠性最好的浸渗方法。对提高产品合格率、节约能源、降低成本有明显的技术经济效益。有机浸渗的推广和使用解决了长期困扰铸造行业的技术难题。设备投资少，操作简单、快捷、高可靠性（一次浸渗成功率98%以上）。可使零部件的设计薄壁化，可承受高压至零件爆裂，使以往需要返工重铸的比例降到零。综合比较，比使用其它工艺大大降低了生产成本。在国内，特别是机动车制造行业对含浸液（t88/t90）的需求迅速增长，主要用于调节器、化油器、自动变速箱壳体，机动车缸体、缸盖、曲轴箱、压缩机壳体等铝合金承压铸件。

随着该技术的发展和运用，正越来越广泛的应用到工业制造生产的各个领域。针对粉末冶金和铸件生产等行业出现的微孔密封难题，本厂特设立浸渗中心，专业制造浸渗设备，生产高品质的有机含浸液t88、t90，满足国内客户对于解决金属部件中的裂缝、微孔、砂眼等微孔密封难题的需