

# 五金喷漆前处理设备

产品名称	五金喷漆前处理设备
公司名称	深圳市永臻工业设备有限公司
价格	1000.00/套
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区坪地吉祥三路12号
联系电话	0755-84074127 13267079664

## 产品详情

涂装前表面处理主要赋予涂层三方面的作用

(1) 提高涂层对材料表面的附着力材料表面有油脂、污垢、锈蚀产物、氧化皮及旧涂膜时，直接涂装会造成涂膜对基材的附着力很弱，涂膜易整片剥落或产生各种外观缺陷。有时将各种污垢和锈蚀产物清理干净以后，涂膜附着力仍不理想。要想进一步提高涂膜附着力，则可采取：

1打磨粗化；

2、化学覆膜（化学转化膜）；

3、涂特种防锈涂料（磷化预涂涂料、锌黄预涂涂料、自泳涂料）；

4、偶联剂处理；

5、施以硬质薄膜化涂层等，而前两种就是一般意义上的涂装前处理处理方法。

(2) 提高涂层对金属基体的腐蚀防护保护能力。

钢铁生锈以后，锈蚀产物中含有很不稳定的铁酸，它在涂层下仍会锈蚀扩展和蔓延，使涂层迅速被破坏而丧失保护功能。虽然可施以低表面处理涂料，但其可靠性还是存在问题。如果将其进行除锈处理，把铁锈除尽以后再涂装，则涂层的防护性就大大提高了。经喷砂彻底除锈以后，涂层的防护性可满足车辆使用8~10年的要求。如果在洁净的钢铁表面，经磷化处理，形成磷酸锌盐化学转化膜，则涂层的防护性能大幅度提高。在涂装以前，只要磷化膜质量优良，那么整个涂层的防护性能，磷化处理对其作出的贡献要达到40%~50%。有此可以看到磷化处理在整个涂装生产中的作用和地位，并引起了各个行业和企业

的重视，国内现在各业的涂装生产，已100%的采取了磷化这道工序。它也是所有涂装前处理工作中最为重要的一种方法和技术，对轿车涂层质量来说，它也是企业质量控制的一个重要环节。

### (3) 提高基体表面平整度

铸件表面的型砂、焊渣及铁锈严重影响涂层的外观，必须喷砂、打磨除去。于粗糙表面，涂装后涂层暗淡无光，一般要求材料表面光洁度达到4~6级。但大于6级，表面过分光滑则对附着力不利，反而又需打磨粗化。对于塑件表面，需要靠砂纸打磨来提高附着力，但塑料硬度低、不耐磨若用400#以下的水砂纸打磨，涂膜缺陷（道痕）就很严重。对于轿车来说，与材料平整度相关的一项涂层重要性能指标是鲜映性（即涂膜成像清晰度）。高级轿车应达到1.0doi以上，一般轿车要达到0.8doi。要到如此之高的鲜映性，可采用高达80%以上展平率的阴极电泳涂装和优良的施工工艺管理，但对于高级轿车显然还是考虑钢板表面粗糙度，国外要求材料表面粗糙度 $ra0.6\sim 1.0\mu m$ ，并且在冲压加工以前进行清洗，防铁屑在冲压加工时，将表面压出许多小凹坑，影响表面平整度。对于高档产品，对材料表面平整度的控制室很严格的。

。