

# 涂装表面处理设备 前处理设备 除锈设备 表面处理设备 磷化设备

产品名称	涂装表面处理设备 前处理设备 除锈设备 表面处理设备 磷化设备
公司名称	武汉捷创鑫工业设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:捷创鑫 型号:非标
公司地址	洪山区关山街鲁巷18号碧水花园A栋1单元5层1室
联系电话	13825283916 13507173968

## 产品详情

涂装前表面处理技术是涂装技术的一个重要组成部分，涂装前表面处理可以提高涂层与金属表面的附着力，提高涂层对金属的防腐蚀保护能力。磷化或钝化处理是涂装前处理中最重要的一道工序，它可以在金属表面形成一层均匀的保护膜，以提高涂层与金属的附着力，提高金属的耐腐蚀性能。

前处理的方式通常可分为喷淋式前处理、游浸式前处理、浸泡式前处理三种。根据不同的工件及前处理要求选择相应前处理方式。每一种方式均可以单独使用，也可以混合使用，这主要是取自于工件自身对前处理工艺的要求。目前客户选择采用单独喷淋式有处理的较多，虽然表面前处理的效果较好，但相对设备投入成本较高；喷淋式与游浸式相结合的方式也是客户选择较多的一中方式，这种方案在前期投资上相对较小，处理工艺的效果也较佳。

1) 除油：主要有矿物油、润滑脂、动、植物油脂，比如操作与搬运过程中用手摸等油脂使绝大多数涂料的附着力严重下降，并影响它们的干燥，也使涂层的硬度和光泽度降低。以碱溶液除去工件上之油污，主要的碱为naoh, nahco<sub>3</sub>等等混合而成；可以买到专门的脱脂粉，然后配制成水溶液；肥皂的皂化作用；

2) 水洗 以清水漂洗，以免前一工序中的溶液污染到下一工序。清水必须是活的（流动的）。

3) 除锈 黄锈能促进腐蚀产物在涂层下蔓延，使涂层失去屏蔽性和不透湿性。在高温高湿条件下能导致涂层和金属的早期损坏，松散的黄锈，附着力差，能与涂层一起脱落。除锈的方法很多，如碱液法，酸液法，机械法，电解法等，常见的是碱液法。以化学溶液除去工件表面的氧化皮，锈迹等，一般是用硫酸，也有用草酸。还可辅以超声波清洗。除锈工艺通常在生产线外进行。

4) 表调（中和）表面调整的简称：以酸（或碱）溶液除去除锈工序中表面多余的碱（或酸），调整酸碱度尽可能到中性，即ph值=7；作用：加快磷化速度，细化磷化结晶，增加磷化的结晶点；

5) 磷化 磷化是涂装前处理的中心环节，用磷酸式锰、锌、镉的正磷酸盐溶液处理金属工件，使在工件表面上形成一层不溶性磷酸盐保护膜，所形成的磷化膜系具有细微小孔的致密结构，增大了工件表面积，可以增大涂层接触面积，使磷化膜与涂层之间产生有利的相互渗透，大大提高有机涂层对工件的附着力。磷化所形成的磷化膜是一层稳定的不导电的隔离层，使金属表面由优良导体变为不良导体，抑制了微电池形成，有效地阻止涂层腐蚀。磷化常用的方法按处理温度分为高温磷化（70~90℃），中温磷化（50~70℃）和常温磷化（20~30℃）。磷化膜一般是黑色的。

为武汉开发区域内的客户提供快捷售后服务，在接到故障报修后120分钟赶至现场处理，特殊情况70分钟内抵达现场处理；24小时不间断服务，为客户提供全天候的服务，排除客户的后顾之忧！

设计生产包括：汽车工业涂装设备、静电粉末涂装设备、铝材涂装设备、木器家具涂装生产线、不粘漆涂装设备、无尘涂装设备、自动化涂装设备、塑胶手动自动无尘涂装生产线、前处理设备、电泳涂装系统、喷镀设备、大型装配输送线、电子插件生产线等工业设备，广泛应用于：汽车制造业、摩托车、铝型材、家用电器、电子信息产业、玩具、家具、炊具、体育用品、职（技）校教学实验设备等

本产品的加工定制是是，品牌是捷创鑫，型号是非标，产品用途是产品表面预上理，产品别名是表面预处理设备，类型是喷淋式前处理