

# 涂装厂专用超声波震板

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 涂装厂专用超声波震板                        |
| 公司名称 | 济宁荣汇超声波设备有限公司                     |
| 价格   | 1.00/台                            |
| 规格参数 | 品牌:荣汇超声<br>型号:RHCX型<br>超声频率:28khz |
| 公司地址 | 济宁市金宇路47号                         |
| 联系电话 | 0537-2336911 18354732881          |

## 产品详情

### 涂装厂专用超声波震板

涂装厂专用超声波震板已经在现代工业、制造业、服务业各行各业领域中得到广泛应用，超声波清洗涂装前处置工艺十分重要，普通传统工艺是脱脂、水洗、盐酸除锈、水洗、中和、水洗、表调、水洗、磷化、水洗、烘干。此工艺最大弊端是对构造复杂零件酸洗除锈后的残酸很难冲洗洁净，特别是焊接组合件磷化后，其夹缝内含有的残液影响后道工序的加工。工件喷涂后，时间不长沿着夹缝呈现锈蚀现象，破坏涂层外表。严重影响产品外观和内在质量。如摩托车车轮、油箱、车架、防盗门等。针对传统工艺弊端，我们把超声波清洗应用到涂装前处置中，较好处理工艺中存在的问题。超声波清洗是在清洗液中引入超声振动以加速和增强洗濯作用的一种物理办法，在超声波“空化”效应的过程中，由空化作用产生的强大机械冲击力，使物体外表和缝隙中的污垢疾速剥落，到达净化物体外表的目的。由于工作外表干净、润滑，因而极大的进步产品喷涂的外表质量。经过近几年对超声波清洗机技术在磷化处置中的研讨理论，在进步产品喷涂质量，避免涂装件返锈方面，已获得良好效果。把超声波清洗技术应用到涂装前处置，是对原有工艺设备停止的改造。如今的工艺是脱脂、水洗、超声波除锈、水洗、表调、磷化、超声波漂洗、烘干。此工艺关键是增加了两套超声波清洗设备。由盐酸除锈改为以磷酸为介质的超声波除锈，烘干前的水洗改为超声波漂洗。

### 二、涂装厂专用超声波震板除锈

超声波除油除锈采用15%磷酸作介质并参加适量除油液，工作外表的氧化物及油污在超声空化场中经2-3分钟可完整肃清洁净，并且在其外表生成不溶性磷酸盐薄膜。假如不用水冲洗，盐酸膜在空气中也具有抗腐蚀才能。盐酸膜在磷化时起晶核作用，可构成一层良好的磷化膜进步粉末的附着力和抗蚀力。因而，磷酸除锈常用在涂装前处置中。

### 三、涂装厂专用超声波震板漂洗

工件在除油、除锈、水洗、表调、磷化等工艺中浸透在焊接夹缝内的液体很难排出，且水洗不能完整肃清洁净，在湿热条件下夹杂物极易形成工件泛黄、生锈。假如这些残液在烘干过程中不能完整干固，随后粉末喷涂以高温烘干时，残液由于热收缩的作用将渗出焊缝，影响涂料与金属外表的分离，形成涂层的附着力降落以至脱离。对此问题，普通工厂采用高压喷淋及屡次水洗，或是改动烘干工艺，进步烘干温度来处理残液在夹缝中的残留。这些方法不只形成了水资源和能源的糜费，同时高温烘干还毁坏磷化膜，降低其抗蚀才能，因而效果并不理想。而超声波漂洗则应用了超声波“无孔不入”的特性，以及“空化”作用，因而能疾速而彻底的将焊接夹缝内的残液及杂物肃清洁净，到达后续加工的质量请求。

#### 四、涂装厂专用超声波震板工艺参数

研讨证明超声波除锈、漂洗效果好坏取决于空化作用，而空化作用的产生与超声强度有关。通常在单位面积超声功率 $0.3/\text{cm}^2$ 水溶介质就能产生空化。在一定范围内超声强度越大空化作用越明显，普通在清洗是功率密度选为 $1\sim 1.2\text{w}/\text{cm}^2$ 为宜。超声波振动频率关于清洗效果有很大影响，同等功率状况下低频率时易于激化空化，即 $16\sim 25\text{khz}$ 空化作用最好。外表处置时关于油污、锈迹比较严重的大中型机械零件采用 $16\sim 20\text{khz}$ 低频为宜。