

浸渗密封胶 封神 90c

产品名称	浸渗密封胶 封神 90c
公司名称	湖北封神胶业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:封神 型号:90c 应用领域:金属
公司地址	襄阳市樊城区人民路19号贾洼工业园
联系电话	0710-3469330 18608671817

产品详情

真空浸渗密封胶是一种微孔密封、补强的材料,适用于铁、铝、锌、铜及其合金铸件、压铸件、粉末冶金件等存在微孔、砂眼、裂纹的机械零件的浸渗密封.

一般工艺过程

1、浸渗预处理:用溶剂如丙酮擦洗干净需浸渗的机械零件,然后烘干,放入浸渗罐中.

2、浸渗

把装有零件的浸渗篮放入浸渗罐中.

真空处理:开动真空泵,真空压力在0.09mpa以上,用真空把零件微孔或裂纹内的空气(或水、油等)抽出,抽真空时间为15分钟.

用真空把胶液吸进浸渗罐内,胶液的数量应以浸没篮中零件为准,卸下至常压.

如有必要,开启压缩机,用压缩空气把胶液压入零件中的微孔或裂纹内,压缩空气压力根据具体情况而定,如果没有特殊要求,压缩空气压力在0.8 - 1.0mpa即可,时间15分钟.浸渗后打开放空阀卸压.

沥干:浸渗完毕,打开浸渗罐的盖子,用吊钩把浸渗篮吊离胶液(篮底离开胶液表面),让浸渗篮及其内装零件表面粘附液滴干或甩干净,约20分钟后,把浸渗篮移至洗涤罐中.浸渗罐中的胶液放回胶液贮存罐中.

3、洗涤

洗涤罐中放入的水能浸过浸渗篮.为了能洗涤干净零件表面的胶液,浸渗篮上下抖动或左右旋转、增加零件表面与水的磨擦,让零件表面多余的胶液溶于水中.洗涤时间约10分钟.洗涤后的水集中,经处理后排出.洗涤次数二次.个别结构特殊的零件,最好再用喷水枪冲洗内孔等部位.

4、固化

把洗涤过的零件移进固化槽内固化,固化时间20分钟

5、试压

固化后的零件放进试压机试压或装配后进行试压.试压的压力高低,根据零件的使用压力而定.

注：询价请旺旺联系

本产品的品牌是封神，型号是90c，应用领域是金属，保质期是12，工作温度是25