

消失模铸造补漏设备 洛克

产品名称	消失模铸造补漏设备 洛克
公司名称	宁波洛克胶业有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:洛克 型号:lk600
公司地址	宁波市鄞州区投资创业中心金谷中路西301号
联系电话	13336672181

产品详情

在压铸件及粉末冶金件制造过程中，由于气体残留、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电镀液、酸液等进入零件内部导致内部腐蚀，缩短了零件的使用寿命，因微孔的存在使用喷漆、电镀形成泡或凹凸不平。随着微孔技术不断发展，制造出完善的铸件和冶金材料成品已成为可能。

什么是微孔浸渗密封？

微孔的形成属于自然现象，是铸件从液态到固态结晶过程和气体吸收的结果，铸件的真空浸渗密封指的是微孔密封。微孔密封不会影响和改变铸件的表面结构，微孔通常指的是0.1毫米以下的微孔。大多数铸件中的微孔都是非常小的，肉眼看不到的。但这也不是绝对的，微孔的大小还要受到很多不固定因素影响，如在同一个铸件上，壁的厚度不同，密封的大小与难以就不同。浸渗清洗工序中，同样大小的微孔，清洗的冲刷更易清洗掉壁薄孔里的密封胶，对于内部孔比较大而开口比较小的孔，虽然大于0.1毫米，仍然可以进行密封。铸件是否选择真空浸渗工艺最有效的方法，只有对铸件进行密封，根据密封效果进行分析。

铸件进行微孔浸渗后有什么应用价值？

铸件经浸渗后可以达到永久密封微孔，并且承受的压力达到铸件的爆裂程度。铸件浸渗后进行喷镀和涂漆，可以大大提高表面处理成功率。不经微孔密封处理，直接惊醒表面处理，可使微孔中的液体从内部对表面涂层进行腐蚀、破坏，形成洞、气眼、坑等缺陷。经过微孔处理后，使液体不能进入，避免从内部对表面涂层的破坏。

微孔的浸渗密封，使铸件可以做的更轻、精度更高、费用更低。可以使铸件厚度变的更薄，或者用粉末冶金这种低成本的制造方法。传统对高精度的部件要进行严格复杂的渗漏测试，而用微孔密封处理可以逐步取消渗漏测试，节省工艺流程。

铸件在浸渗前必须是清洁无油污等污染物、干燥、彻底抛光加工。对铸件进行表面处理前必须在密封胶完全固化后进行。

浸渗技术是解决铸件泄漏的有效措施。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，从而解决泄漏问题，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，已被军工、汽车、船舶等其它主要工业部门认可和应用。

有机浸渗的特点是容易清洗，不堵塞工件的螺丝孔、工艺孔。并且具有耐热，耐溶剂，耐腐蚀，耐冷热冲击等优异性能。目前在国外发达工业国家得到了广泛的应用。主要用于有色金属和粉末冶金制品（主要是铝合金），对体改铸件合格率、降低成本有明显的效果。目前全国许多工厂压铸件的废品率较高，尤其是有色金属高达20%，该项技术的推广可挽回大量的废品损失，具有十分明显的经济效益。

本产品的加工定制是是，品牌是洛克，型号是Ik600，产品别名是有机浸渗设备，产品用途是有色金属微孔，沙眼补漏，密封，规格是Ik600