

# 电泳阳极膜，电泳涂装膜，质优价廉

产品名称	电泳阳极膜，电泳涂装膜，质优价廉
公司名称	济南力耐机械设备有限公司
价格	280.00/张
规格参数	品牌:阳极膜 型号:0.3mm 800mm:1600mm
公司地址	山东济南市历城区济南市历城区工业
联系电话	86 1330 6408093 13306408093

## 产品详情

济南力耐机械设备有限公司是电泳漆超滤膜、电泳管式阳极管，电泳阳极管、阳极膜、电泳超滤设备、等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。济南力耐机械设备有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。所谓电泳涂装，是将被涂物浸渍在水溶性涂料中作为阳极（阳极电泳），另设一与其相对应的阴极，在两极间通直流电，靠电流所产生的物理化学作用，使涂料均匀涂在被涂物上的一种涂装技术。电泳涂装必须使用电泳漆，电泳漆通常又称水溶性涂料，电泳漆与蒸馏水必须按一定比例进行稀释，才能使用。电泳涂装一般包括四个同时进行的过程：

1、电泳：在直流电场的作用下，正，负带电胶体粒子向负，正方向运动，也称泳动。  
2、电解：电极上分别进行着氧化还原反应，反而在电极上形成氧化与还原现象。  
3、电沉积：由于电泳作用，移至阳极附近的带电胶体粒子在模板表体放出电子，而呈不溶状态沉积，析出现象，此时漆膜形成。  
4、电渗：在电场作用下，固相不动，而液相移动的现象。电渗作用使漆膜内所含水份逐渐被排到涂膜外，最后形成几乎连电流也通不过去，含水率极低，电阻相当高的致密漆膜。  
5、铁红环氧电泳漆为例：该电泳漆系改性环氧树脂，丁醇，乙醇胺，滑石粉，铁红的物质组成，电泳漆与蒸馏水混合后，在直流电场的作用下，即分离成带正电荷的阳离子和带负电荷的阴离子，并进行一系列复杂的物理化学胶体化学，电化学变化过程。电泳涂装的方法及技巧

（1）一般金属表面的电泳涂装，其工艺流程为：预清理 上线 除油 水洗 除锈 水洗 中和 水洗 磷化 水洗 钝化 电泳涂装 槽上清洗 超滤水洗 烘干 下线。（2）被涂物的底材及前处理对电泳涂膜有极大影响。铸件一般采用喷砂或喷丸进行除锈，用棉纱清除工件表面的浮尘，用80#~120#砂纸清除表面残留的钢丸等杂物。钢铁表面采用除油和除锈处理，对表面要求过高时，进行磷化和钝化表面处理。黑色金属工件在阳极电泳前必须进行磷化处理，否则漆膜的耐腐蚀性能较差。磷化处理时，一般选用锌盐磷化膜，厚度约1~2 μm，要求磷化膜结晶细而均匀。