

进槽前处理设备-涂装生产厂家

产品名称	进槽前处理设备-涂装生产厂家
公司名称	潍坊市北海电子机械设备制造有限公司
价格	13000.00/套
规格参数	品牌:北海涂装 型号:bh-277 材质:镀锌钢板
公司地址	中国 山东 潍坊市潍城区 潍坊市潍城区长松路3588号
联系电话	86 0536 8723334 13793617612

产品详情

涂装前处理

涂装前处理包括脱脂（除油）、除锈、磷化三个部分。磷化是中心环节，除油和除锈是磷化之前的准备工序，因此，在生产实践中，既要把磷化工作作为重点，又要从磷化质量的要求出发，抓好除油和除锈工作，尤其要注意他们之间的相互影响。

1、脱脂除锈

优质的磷化膜只有在彻底去除了油物、锈、氧化皮等异物的工件表面上形成。因为残留在工件表面的油污、锈蚀、氧化皮等会严重阻碍磷化膜的生长。此外，还会影响涂层的附着力，干燥性能、装饰性能和耐蚀性能，彻底去除这些异物是磷化的必要条件。除油和除锈是磷化之前的两个基本工序，相对而言，油比锈的危害性大，而且有油的工件直接影响除锈速度，所以，除锈应在除油的基础上进行，但对于油少锈多的工件也可以将除油与除锈两个基本工序合二为一，在一个槽中同时完成除油除锈工序，可缩短生产线，降低设备和厂房投资费用，但处理质量不如分槽好，对要求不高的场合可采用。采用此工序后，除油剂也应选择酸性药剂和除锈剂配套使用。除锈仍采用盐酸，盐酸除锈速度快，除锈干净彻底，对氧化皮也有很好的去除功能，且又是常温使用，弊病是盐酸除锈酸雾较大，有害健康，环境污染严重。

2、水洗

除油除锈后的水洗，虽然属于涂装前的辅助工序，但同样需引起足够的重视。除油除锈后工件表面易附着某些非离子表面活性剂，及CL-等。这些物质若清洗不彻底，就可能引起磷化膜变薄，产生线状缺陷，甚至磷化不上。因此，要提高除油除锈后的水洗质量。须经多次漂洗，采用两道水洗，时间1-2min，

并经常更换清水，保证清水PH值在5-7值之间。

3、磷化

所谓磷化，是指把金属工件经过含有磷酸二氢盐的酸性溶液处理，发生化学反应而在其表面生成一层稳定的不溶性磷酸盐膜层的方法，所生成的膜称为磷化膜。磷化膜的主要目的是增加涂膜附着力，提高涂层耐蚀性。磷化的方法有多种，按磷化时的温度来分，可分为高温磷化（90-98℃），中温磷化（60-75℃），低温磷化（35-55℃）和常温磷化。

4、钝化

磷化膜的钝化技术，在北美和欧洲国家被广泛应用，采用钝化技术是基于磷化膜自身特点决定的，磷化膜较薄，一般在1-4g/m²，最大不超过10g/m²，其自由孔隙面积大，膜本身的耐蚀力有限。有的甚至在干燥过程中就迅速生黄锈，磷化后进行一次钝化封闭处理，可以是磷化膜孔隙中暴露的金属进一步氧化，或生成钝化层，对磷化膜可以起到填充、氧化作用，使磷化膜稳定于大气之中。

5、磷化膜的干燥

对磷化膜进行干燥处理，可起到两个方面的作用，一方面是为下道工序涂漆作准备，以除去磷化膜表面的水分，另一方面是进一步提高涂装后膜的耐蚀性。

建立涂装前处理生产线，先要完成工艺设计，然后才能进行非标设备的设计、制造和安装。因此工艺设计是建立生产线的基础，正确、合理的路线对生产操作及产品质量将会产生良好的影响。

北海电子机械设备制造有限公司

设立在国际有名的风筝城山东潍坊市。经过十几年来年的发展，吸纳国内外高科技人才，不断研制和开发出新产品，是颇具实力的发展中企业。

公司现产品主要有几大系列，主要包括：高压静电喷涂设备、固化炉、喷粉室、回收装置、水帘式喷房、涂装设备、电泳设备、涂装流水线、电泳流水线、自动供水系统（微机控制变频恒压、零负压管道稳压增压、生活、消防供水设备）、喷涂设备、喷漆喷粉设备、静电涂塑设备、浸漆生产线、钢管涂塑等的生产与安装，以及各种组装生产线的设计、制作与安装。

潍坊市北海电子机械设备制造有限公司

在发展和完善过程中，重视产品质量："

以人为本，开拓创新，求真务实"的宗旨，愿与各界朋友与时俱进、共同发展、创造未来。

公司以追求客户满意为目标：所售产品一年内保修，终生维修。

· 地址：潍坊市长松南路3588号 · 电话：0536-8723334 · 传真：0536-8900029 · 联系人：孙经理
13793617612 · 邮箱：wfbh4538@sina.com · 网址：<http://www.bhzhizao.com>