

电泳阳极管在渗透和破损时应该怎样更换和维护

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 电泳阳极管在渗透和破损时应该怎样更换和维护 |
| 公司名称 | 济南力耐机械设备有限公司 |
| 价格 | 280.00/米 |
| 规格参数 | 力耐:1700 90mm:2850 山东:3720 |
| 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

电泳阳极管（TAS）管式阳极 电泳阳极罩电泳阳极管（TAS）又名电泳阳极罩 管式阳极 阳极为圆柱体结构，称为阳极管，这些我们都可能会有所了解，那您知道日常电泳阳极管的维护有哪些方面吗？

（1）电泳阳极管如果有渗漏或破损时，应立即关闭阳极液循环泵和关闭整流器，并及时更换渗漏的阳极管。具体操作如下：

- A．关闭阳极液循环泵，将整流器也关闭；
- B．查出渗漏的阳极管；
- C．将渗漏的阳极管与阳极系统隔离开来；
- D．及时更换渗漏的阳极管。

2) 电泳槽清槽时，阳极膜必须要保湿：

当电泳主槽清空时，阳极液循环系统必须保持循环状态，并且不断给阳极膜喷洒去离子水。否则它会造成电泳漆干结在阳极膜上和阳极膜干透，干结的电泳漆将增大电阻，而且阳极膜一经干透，将失去半透膜的渗透功能，阳极管将会报废。

3) 阳极液的排放

阳极液的电导率反映出酸的浓度。在电泳涂装过程中，阳极液的电导率将随酸的浓度的增加而逐渐增加。定期排放阳极箱内的阳极液，并补充去离子水，可降低电泳漆液的电导率。阳极液的电导率应该维持在一定的范围内。若是电导率偏高，必须排放一定程度的阳极液，并补加新鲜去离子水。

