

## 徐州电泳设备 电泳设备厂家 鑫诺涂装设备(推荐商家)

产品名称	徐州电泳设备 电泳设备厂家 鑫诺涂装设备(推荐商家)
公司名称	临朐鑫诺涂装设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临朐县城北环路与骈邑路交汇处西500米路南
联系电话	13864611233

## 产品详情

### 电泳设备的电压和电泳时间

电泳涂装采用的是定电压法，电泳设备相对简单，易于控制。电压对漆膜的影响很大；电压越高，电泳漆膜越厚，对于难以涂装的部位可相应提高涂装能力，缩短施工时间。但电压过高，会引起漆膜表面粗糙，烘干后易产生“橘皮”现象。电压过低，电解反应慢，电泳设备价格，漆膜薄而均匀，泳透力差。电压的选择由涂料种类和施工要求等确定。一般情况下，电压与涂料的固体分及漆温成反比，与两极间距成正比。钢铁表面为40~70V，铝和铝合金表面可采用60~100V，镀锌件采用70~85V。

### 电泳设备维护

主槽循环系统的维护为了保证电泳主槽的循环畅通，必须注意平时的保养和维护：

- (1) 必须保证最低循环量：4倍槽液量/hr，循环量不够可能造成槽底沉积和工件表面沉积。
- (2) 必须保证最低表面流速：表面流速低可能造成工件表面沉积。
- (3) 必须保证主副槽液位落差。
- (4) 必须保证槽底无喷射死角：槽体内衬玻璃钢脱落可能造成涂料反复沉积溶解、槽壁腐蚀、漏电威胁人身安全。

### 电泳设备安全操作规程

- 1、悬链运行前，应对拉紧装置进行调整，检查回转线上是否有障碍物，运转是否正常。
- 2、电热烘道各段温度应严格按照规定值调节，发现温度异常及烘道烟气外冒，应停止工作，徐州电泳设备，请电工检查。
- 3、采用煤气烘干，应先检查各阀门是否关闭紧固。点火前将炉内余气吹净，打开冷却水管。点火时先点燃引火棒，再开煤气引燃烧嘴，电泳设备厂家，然后调节空气阀和煤气阀使之充分燃烧。关炉操作与开炉顺序相反。关炉后10—20min再关闭风机和冷却水管。
- 4、工作中禁止攀登或站在酸槽的边缘上进行工作。
- 5、发现火警时，应立即报告并采取补救措施。

电泳设备涂装技术研究起于100多年前，基于人们对金属表面防腐防锈要求的不断提高而相关表面处理工艺技术又不能较好地解决这种需求的压力下，而被逐渐研制开发。其最早应用于汽车公司的涂装线，随着阳极电泳漆生产使用，日渐暴露其漆膜中包含有金属离子造成抗蚀性差的缺陷，因而，高抗蚀性的阴极电泳漆于上世纪七十年代被开发成功，并被人们等认可并大力推广应用。

代替传统涂装的金属外表处理简化处理工艺，增添环境净化百达金在涂装范畴的应用：

- 1、底面合一的涂装工程增添涂装的处理工艺，下降涂装对环境的要求
- 2、增添涂装的溶剂、粉尘、涂料废除物面对环境的净化
- 3、进步涂层的性能，克服个别的涂装的垂涎，联合力、平均性差的缺陷
- 4、应用百达金能够完成珠光、缎光、亚光等内观后果
- 5、涂料应用率高，完成资源有效合理的再应用。
- 6、进一步进步电镀的防腐性能和装修性
- 7、应用金属自身固有的金属光泽，通过电泳设备涂装表现更为雅观的装修后果
- 8、下降电镀老本，增添电镀废水及其处理老本
- 9、联合无镍、无铬电镀，进步镀层性能。

徐州电泳设备-电泳设备厂家-鑫诺涂装设备(推荐商家)由临朐鑫诺涂装设备有限公司提供。徐州电泳设备-电泳设备厂家-鑫诺涂装设备(推荐商家)是临朐鑫诺涂装设备有限公司（[www.wfjn.com](http://www.wfjn.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：孟经理。