

低温电泳漆 低温电泳漆厂 价批发

产品名称	低温电泳漆 低温电泳漆厂 价批发
公司名称	深圳方铭科技有限公司
价格	70.00/千克
规格参数	烘烤温度:140 硬度:4H
公司地址	深圳市坪山区坪山街道六和社区宝山第二工业区72栋联泰物业有限公司厂房304（注册地址）
联系电话	13048992557

产品详情

本产品免费拿样，样品单件重量为0.5千克，运费到付，有需要可直接联系客服。

电泳漆使用说明

1、透明电泳槽配槽

配槽比例 电泳原漆：去离子水=1：5~7

方法：将原漆放置于一个圆桶内，在不搅拌的情况下，将2至3倍的去离子水直接倒入原漆中，然后用洁净的搅拌棒手工搅拌或机械搅拌待其完全溶解均匀（一般搅拌时间10-30分钟即可），即可加入电泳槽中，补加满6至7倍的去离子水，开启电泳槽循环泵让其循环12小时以上即可进行电泳施工。

2、配置彩色电泳槽

若是使用阴极电泳涂料专用水溶性色浆，则可将色浆与去离子水按1：3的比例手动搅拌1-2分钟再加入到前面所述的配好的透明电泳槽液中，循环充分后即可进行电泳。

若是使用油性色浆，则分两步进行：

第一步：先将色浆加入到原漆中，用搅拌机或人工充分搅拌均匀即可，用搅拌机要保证不要将漆搅得发烫（温度不能太高）。

第二步：在停止搅拌的情况下，加入原漆2-3倍的水，手工或机械搅拌均匀即可加入电泳槽，补加满6-7倍原漆的去离子水，然后开启电泳槽循环12个小时后就可以电泳加膜了。

3、补漆的方法

先将要补加的漆置于一洁净的圆桶内，再将2-3倍日需补漆的原槽液一次性倒入，手工搅拌均匀，再倒入电泳槽中循环0.5-1小时即可（补加漆原则上应遵循少量多次的原则）。

四、操作注意事项

1、本电泳漆的槽液（含彩色槽）水溶性好，无沉淀，为延长槽液的使用寿命，请注意在生产停止后，槽液无需循环搅拌，并要保持在低温下，在使用之前一小时启动循环即可（过分循环搅拌反而导致槽液溶剂挥发，影响稳定性）。

2、纯水水质要求在 $10\mu\text{s/cm}$ 以下。

3、槽液液温要求控制在25-35 之间（用热水浴加热或用冰或冷机降温）

4、进槽工件要清洗干净，不要将酸、碱带入槽中，对于入槽前处理为碱性试剂的话，建议入槽前增加一道弱酸中和工序（在水槽中加入适量乳酸，把PH控制在4.5左右即可）。

5、电泳槽液的更新或补加需要循环0.5-1小时以上才可电泳操作。

6、添加辅料时，应以“少量多次”为原则，这样比较有利于槽液的稳定。

7、遵循基本的工艺指标，定期检测固体含量，PH值、电导率并调节槽液中溶剂含量。

8、在用量少，更新慢的电泳槽须注意适量补加溶剂，对于更新快的槽一般不需要补加溶剂，除非因前处理清洗不好经常需要超滤的电泳槽才需要补加适量溶剂。

9、对于电泳工艺前处理为碱性处理液的电泳槽，如果PH值过高需补加一定量的冰乙酸或乳酸进行中和，中和后电导高的要进行超滤处理（PH过高将影响槽液水溶性，容易出现电泳漆膜局部堆积，流平差等弊病）。