

透明电泳漆 丙烯酸阴极电泳漆

产品名称	透明电泳漆 丙烯酸阴极电泳漆
公司名称	深圳方铭科技有限公司
价格	75.00/千克
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

【电泳漆工艺流程】1、钢模板

电泳涂装工艺流程：除油、除锈 水冲 水洗 干燥 电泳上漆 水冲 烘干 喷商标 包装 出厂；2、工艺流程说明：（1）除油、除锈：采用二合一法，即除油、除锈一步法，溶液本厂自配。（2）水冲、水洗：其目的在于去掉模板表面的酸碱残留物。水洗时，最好采用常流水。（3）电泳上漆：这是工艺的目的和核心。电泳槽内的电流、电压、固成份含量、PH值、电泳温度速度以及电泳槽附加设备的正确使用，是决定电泳上漆成败的关键。（4）烘干：钢模板电泳上漆后必须烘干。烘干箱工作温度为160-180，烘烤时间为30min。（5）电泳涂装所需的主要设备。各种水槽，电泳槽，通道式烘干箱，机械传动系统，电气控制系统，漆液和漆膜设备，如电导仪，附着测定仪等。3、质量检测与控制：（1）漆液浓度：电泳漆与蒸馏水混合后，其浓度应达到10%-15%，浓度过高，漆膜流平性欠佳，易出现桔皮等缺陷。浓度过低，漆膜变薄，易出现针孔现象。（2）电压：电泳电压一般应控制在60V左右。电压升高，沉积量增加，漆膜变的粗糙，形成桔皮，电压过低，漆膜甚薄，甚至泳不上漆。（3）PH值：一般漆液PH值在8-9时均能得到满意的漆膜。PH值过低，电泳槽内脉冲电流密度降低，从而造成模板局部无漆，形成花脸，PH值过高，会造成湿膜再溶解，使漆膜变薄，影响涂装质量。调整槽液的PH值有多种方法，我们选择了阴极罩法。阴极罩是将阴极板装在一个帆布袋内，袋用钢丝架支撑着，袋内装满蒸馏水。电泳时，胺的正离子和漆液中带正电荷

的杂质离子（如水中的 Ca^{2+} 、 Mg^{2+} ）均可通过帆布

进入阴极罩内，并在阴极放电。更换罩内蒸馏

水，就可将杂质除去。（4）电泳时间：电泳漆膜的厚度

一般是随着电泳时间的增加而增加的，但是，当电泳时间到达一定点后，漆膜厚度就不再增加，其原因就是漆膜在达到一定厚度时产生绝缘。故采用处长电泳时间使漆膜增厚是行不通的，而且由于耗电增加，在经济上是不合算的。电泳时间一般有3min即可。（5）电导率：电泳漆工作液的导电能力，通常用电导率表示。漆液的电导

过低，漆膜不易形成；电导过高，造成漆膜外观粗糙。对同一种涂料

而言，对漆液电导影响最大的因素是漆液中杂质离子的存在。因此，一定要通过控制杂质含量，保持电导率的正常值。