

化妆盒喷漆 胶西镇喷漆 佳铭塑胶

产品名称	化妆盒喷漆 胶西镇喷漆 佳铭塑胶
公司名称	青岛佳铭塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市张家西城东村工业园
联系电话	13705425991

产品详情

金属表面喷漆工序

物面清理 喷一遍底漆 批一道腻子 磨砂纸 批第二道腻子 砂纸打磨 喷第二遍底漆 批第三道腻子 水砂纸打磨 喷第三道底漆 水砂纸打磨 喷一遍漆 水砂纸打磨 喷第二遍漆 水砂纸打磨 喷第三遍漆 擦砂蜡、上油蜡 擦亮。底漆喷漆用的底漆可选用酚醛底漆、酯胶底漆硝基底漆、醇酸底漆等，其中醇酸底漆具有良好附着力和防锈性能，而且与硝基清漆的结合性能也比较好。底漆对稀可用相配套的稀释剂或松香水、松节油等。

金属喷漆涂装施工工艺及环境的影响

金属表面的清洁程度严重影响涂装喷漆层的结合力，制件表面残留或吸附的水、油污及其它异物等消除不净，往往会产生针孔、结瘤、起皮或结合不良等故障。

钢铁零件磷化处理后，铝合金零件化学氧化或阳极化处理后，镁合金零件化学氧化处理后等，均要在不超过24小时内及时进行喷漆涂装，钢铁零件经喷砂、喷丸处理也必须在六小时内进行喷漆涂装。这一工艺措施是实践证明的有助于提高涂装膜层与基体附着力，增强其抗蚀性能的好办法。

喷漆磷化用锌系磷化液使钢铁表面磷化，用槽浸法.WF 磷化剂分为:A 剂——配槽剂，B 剂——补加剂，C 剂——促进剂。

1， 槽液配制:槽内加水 3/4 体积，按每 25~30 公斤/吨的量加入 A 剂，然后再添加用热水溶解的氢氧化钠(按每 0.7 公斤/吨的用量)，最后加水至工作液面确认酸度.在即将开始磷化时，按每 0.5~0.7 公斤/吨的量加入 C 剂，搅拌均匀待用。

2, 使用工艺参数:总酸度 18~35 点, 游离酸度 0.5~1.5 点, 促进剂 2~3 点, 胶西镇喷漆, 温度 35~45 , 浸磷时间 5~10 分钟, 仪器喷漆, 检查方法:水洗, 开关喷漆, 干燥后目测磷化膜应呈瓦灰色, 结晶细致, 以及未磷化到的部位无氧化物等固体沉积物残留于表面, 磷化后水洗应彻底, 清洗后应迅速干燥.

3, 磷化液管理:磷化液连续使用后总酸度上升可用水稀释, 总酸度下降时, 按每 1.6 公斤 /吨补加 B 剂可上升 1 点.游离酸度上升时按每 0.4 公斤/吨加入氢氧化钠可降游离酸度 1 点, 游离酸度下降可按每 6 公斤/吨加入 B 剂, 游离酸度可上升 1 点.槽液温度过低或 C 剂添加过多或 B 剂补加不足, 游离酸度可能降到 0.4 点以下, 出现这种情况时要按每 0.9 公斤/吨添加 B 剂, 游离酸度上升 0.1 点, 当 C 剂添加过多产生彩色膜时, 可搅动或加热让其加快自然挥发.

化妆盒喷漆-胶西镇喷漆-佳铭塑胶由青岛佳铭塑胶有限公司提供。青岛佳铭塑胶有限公司 (www.qdszy.com) 实力雄厚, 信誉可靠, 在山东 青岛 的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领佳铭塑胶和您携手步入辉煌, 共创美好未来!