

# 电泳设备，手动电泳设备一套多少钱

|      |                               |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 电泳设备，手动电泳设备一套多少钱              |
| 公司名称 | 济南旭辉化工有限公司                    |
| 价格   | .00/个                         |
| 规格参数 | 旭辉:201200<br>型号:1t/h<br>产地:山东 |
| 公司地址 | 济南市历城区荷花路街道刘姑店村               |
| 联系电话 | 18615682738                   |

## 产品详情

### 五、保护阴极电泳涂装的若干重要事项 1、漆液固含量

漆液固体份一般操控在12-18%（依据颜基比的不同），因为不断地电泳

，漆液固含量不断下降，所以有必要依据加工量（加工面积）算出一个作业周期所需用漆量，添加漆时以槽液或去离子水作为稀释液，稀释后通过滤入槽，选用少数屡次参加法为好，尽或许坚持漆液的固含量在必定规划

之内，一起坚持主副槽的落

差。假定固含量偏低，简略发生槽液安稳性差，电泳膜偏薄，泳透率下降等害处。2、漆液PH值 漆液PH值一般操控在6.3+0.3以内,假定PH值偏低,可加速阳极液的更新或用超滤液加以调整。有必要常常盯梢查

验。3、关于电导率

电导率是电泳

槽

液的

根柢政策

之一，一般操控在

1100—1700s/cm，它首要用于衡量槽

液的导电性，具有较高电导率的电泳

涂料可得到

满足高的泳透率，因而

，电导率越高，泳透率越高，但高的电导率有

必要是因为电泳

涂料自身的电导率而得到的，在另一种状况下，因

为电泳

施工进程中的槽液污染而导致槽液中的金属盐类杂离子的浓度过高，然后引起槽液的电导率升高，此刻会构成涂料的泳透率下降，咱们常见到电泳

槽液在作业一段时刻往后泳透率相对下降就有这一类的原因，这种状况，可通过加强前处理清洗和超滤等办法进行槽液的保护。4、助溶剂添加电泳

涂料槽液中含有少数的助溶剂，它有助于电泳

涂膜在堆积时聚结，然后构成均一的涂膜，因而，助溶剂的含量有必要坚持在一个正常的规划之内，过低的溶剂含量会构成堆积涂膜的黏度过大，不易聚结，易构成成膜过薄，流平差等现象，过高的溶剂含量，会大大下降涂膜的黏度，湿膜发粘，电导率增大，然后引起泳透率大大下降，漆膜疏松，功用下降。假定正常的操作，而且槽液的更新期不太长的状况下，一般不需求添加助溶剂，假定槽液温度长时刻过高、或接连多日不电泳

、漆液溶剂含量将会下降，坚持必定的溶剂含量是槽液安稳的一个重要政策，所以需恰当补加助溶剂。

#### 5、循环体系

循环体系首要效果有：防止

颜料填料堆积，使槽液温度均匀，消泡效果（消除电泳

时工件外表发生的气泡，并将气泡移至副槽）。循环体系需常常查看，以保证漆槽处于正常的作业状况

#### 。6、漆液的立异

需常常翻开电泳

槽的

过滤体系

，以保证正常的漆

膜外观。如没有过滤体系，须守时翻槽，行将漆液悉数打出，清洗电泳槽，并将漆液从头过滤入槽。

7、极板和挂具的清洗 在挂具运用进程中有必要保证其超卓的导电性，特别要留神常常查看阳极板（不锈钢板），并常常铲除其外表的污染物。8、电泳漆的更新周期

更新周期是电泳

槽液的重要政策之一，它标明的是槽液中添加的涂料固含抵达槽液华夏有固含量时，所需求的时刻，阴极电泳

涂料常常推荐槽液的更新时刻为2-8周，在此刻刻内，按正常的施工工艺运用，涂料作业正常，即便需求调整，也仅须较小的调整即可，而抵达8周以上，则需求对槽液进行较大的调整方可保证槽液正常的运用，这首要是因为槽液更新太慢，涂料长时刻在低固含下循环，有机物的老化，助溶剂的许多蒸发而引起，因而，在涂装线规划和涂装作业中，应尽或许的缩短更新周期。

我公司主要经营电泳设备;电泳漆超滤设备，反渗透纯水设备，电泳阳极管，电泳流水线，电泳烤箱