

镇江金属喷涂 无锡南新工艺制造 金属喷涂预处理

产品名称	镇江金属喷涂 无锡南新工艺制造 金属喷涂预处理
公司名称	无锡南新工艺装饰品制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区安羊路18号
联系电话	13861726036

产品详情

热喷涂涂层产生缺陷的原因分析

涂层碎裂

1. 喷涂时喷枪移动太慢，以致一次喷涂的涂层过厚，造成涂层过热
2. 喷涂距离太近，促使涂层过热
3. 喷涂材料收缩率过高或含有较多的导致热烈冷碎的元素（如硫、磷等）
4. 电喷时，电流过高；气喷时，使用了氧化焰，涂层过分氧化
5. 喷好后的工件过度急冷而碎裂
6. 压缩空气中有水汽和油雾，降低了涂层的结合强度
7. 工件回转中心不准，喷涂火花偏斜在一面，使第二层涂层有厚有薄，收缩不均匀

涂层脱壳

1. 基体表面粗糙程度不够或有灰土等污物吸附，使涂层附着力降低
2. 工件含有油脂，喷涂时油脂溢出（特别是球墨铸铁曲轴）
3. 压缩空气中有可见的油和水

4. 喷枪离工件太远，当金属微粒达到工件前塑性降低，未能充分黏结
5. 车削与拉毛、拉毛与喷涂各道工序相隔时间太久，致使表面氧化
6. 磨削时采用氧化铝砂轮，致使局部过热而膨胀
7. 喷枪火花不集中，喷涂时火焰偏斜，致使金属微粒不能有力地黏附在工具表面
8. 工件线速度和喷枪移动速度太慢，喷涂中的夹杂物漂浮于表面，减低了附着强度

涂层分层

1. 采用间歇喷涂时，没有一次喷完，停得太久，涂层在磨光时会产生分层剥落现象
2. 喷涂中压缩空气带出的油和水溅在工件表面上
3. 喷涂场所不洁，每一层喷涂后有大量灰尘吸附到工件表面，使层与层间有外来物隔离或部分隔离

喷涂不耐磨

1. 喷涂时喷枪离工件太远，金属颗粒提早冷却，喷到工件上后成为疏松涂层，金属热喷涂涂层工作时，颗粒部分脱落，擦伤摩擦面
2. 磨削时有大量的砂轮屑嵌入涂层，擦伤表面
3. 金属丝进给速度太快，颗粒呈片状
4. 金属材料不合适，硬度不高、不耐磨（如钢丝的含碳量低，涂层太软）
5. 空气压力太低，喷涂距离太远，金属喷涂预处理，致使结合强度降低

热喷涂技术今后的发展趋势

热喷涂技术覆盖于工件表面，可以使工件表面获得不同硬度、耐磨、耐腐、耐热、隔热、绝缘、导电、密封、消毒等各种特殊物理化学的性能，所以热喷涂技术在表面加工行业占据着十分重要的位置，那么在今后热喷涂技术到底会有什么样的发展趋势呢，今天我们上海帅亨就带大家一起来了解一下吧。

用于长期暴露在户外大气的钢铁结构件，采用喷涂铝、锌及其合金涂层，真空金属喷涂，代替传统的刷油漆方法，实行阴极保护进行长效大气防腐，近年来得到了迅速发展。如电视铁塔、桥梁、公路设施、水闸门、微波塔、高压输电铁塔、地下电缆支架，航标浮鼓、竖井井筒等大型工程，都采用了喷涂铝、锌及其合金方法进行防腐。

采用热喷涂技术修复与强化大型关键设备及进口零部件国产化近年来这方面已有许多成功应用实例，镇江金属喷涂，如：一米七轧机、高速风机转子，金属喷涂加工，大型挤压机柱塞、大型齿轮、电极挤压成型嘴、大功率汽车曲轴等。这些工作的进行，一是解决了生产急需；二是节约了大量外汇。

1、电镀规范的影响。任何一种电镀溶液，对其操作温度和允许使用的阴极电流密度都有一定的限制。而/温度和电流密度间又存在相互影响。升高镀液温度有利于提高离子的扩散速度，加快向放电形式的转化，因而将使镀层晶粒变粗。提高电流密度，必然增大阴极极化作用，使镀层致密，沉积速度加快，但过高的浓差极化会导致边角部位镀层变粗乃至烧焦。对某些镀液，使用的电流波形对镀层的质量有显著的影响。而周期性地改变直流电流的方向，可去除镀层上的毛刺等，使镀层均匀、平整、光亮，但它仅使用于对杂质不太敏感的镀液。搅拌可使电解液产生流动，有利于提高阴极的允许电流密度，提高生产效率，但将使镀层结晶变粗。

当然影响影响金属喷涂镀层质量的因素不只上述一点，小编就为大家一一介绍了。随着社会的不断发展，喷涂加工工艺应用的越来越广泛了，不过为了能够让喷涂加工工艺有进一步的发展，我们还应该在技术方面进一步的改进。

镇江金属喷涂-无锡南新工艺制造-金属喷涂预处理由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。无锡南新工艺装饰品制造有限公司（www.wxnxkj.com）为客户提供“无锡塑胶喷涂,金属喷涂,真空电镀”等业务，公司拥有“南新工艺”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：潘总。