

汽车内设件表面处理 无锡市京朔涂装科技

产品名称	汽车内设件表面处理 无锡市京朔涂装科技
公司名称	无锡市京朔涂装科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区鸿山街道鸿昌路61号
联系电话	13861836088

产品详情

塑胶产品表面处理工艺

表面处理工艺机壳漆：机壳漆金属感极好，耐醇性佳，可复涂PU或UV光油。玩具油漆重金属含量符合国际安全标准。包括CPSC含铅量标准、美国测试标准ASTMF 963、欧洲标准EN71、EN1122。

表面处理工艺变色龙：

随不同角度而变化出不同颜色。是一种多角度幻变特殊涂料，使你的商品价值提高，创造出无懈可击的超卓外观效果。

表面处理工艺电镀银涂料：

电镀银漆是一款无毒仿电镀效果油漆，适用ABS、PC、金属工件，具有极佳的仿电镀效果和优异的耐醇性。适用范围：ABS、PC、PS、PP、PA以及五金工件。

产品特点：本产品为单组份油漆，质感如同软性橡胶，汽车内设件表面处理，富有弹性，手感柔和，具有防污、防溶剂等功能。这种油漆干燥后可得涂丝印。重金属含量符合国际安全标准。

??预防模具变形方法：

??1、激光表面热处理专家介绍采用调质热处理。对基体硬度要求不高，而表面硬度要求较高的精密复杂模具，可采取模具粗加工后进行调质热处理，精加工后进行低温氮化处理（500~550℃），汽车内设件表面处理厂家，由于模具氮化温度低，不存在基体组织相变，另外炉冷至室温出炉，冷却应力也较少，模具变形较小。

??2、采用预先热处理。对精密复杂模具，汽车内件表面处理公司，如其硬度要求不太高，可采用预先热处理的预硬钢，对模具钢（如3Cr2Mo，3CrMnNiMo钢）进行预先热处理，使之到达使用时的硬度（较低硬度为25~35HRC，较高硬度为40~50HRC），然后把模具加工成型不再进行热处理，从而保证精密复杂模具的精度。

??3、预防模具变形方法：采用时效硬化型模具钢。对精密复杂模具可采用时效硬化钢，如PMS(1Ni3Mn2CuA1.Mo)钢是一种新型时效模具钢，在870 固溶淬火后的硬度在30HRC左右，便于机械加工，模具加工成型后再进行500 左右的时效热处理，即可获得40~45HRC的较高硬度。

??4、激光表面热处理专家介绍在保证模具硬度的前提下，尽量采用预冷、分级冷却淬火或温淬火工艺。对精密复杂模具，在条件许可的情况下，尽量采用真空加热淬火和淬火后的深冷处理。

电器产品涂装的技术特点

电器产品及其零部件繁多，涂装量大，对涂层性能和质量有各种要求，使用的涂料的类型和品种也很多。为适应电器产品涂装质量和使用环境条件的要求，几乎集现代涂装方法之大成。产品涂装具有很多技术特点，概要叙述如下：

1)电器性能要求：各种电器产品的涂装绝大多数都须满足电器性能要求。如绝缘、耐热、抗弧、抗电火花击穿、抗腐蚀、耐磨、耐潮和抗霉等。

2)保护性：电器产品涂装后使用的环境条件多种多样，故对产品表面需要进行保护。表面涂层应巨具耐化学药品、溶剂和多种腐蚀介质的侵害，还应具有三防性能。要求保护性的程度不同，则选择使用的涂料、涂层厚度、性能要求等也不一样。应根据产品的使用环境条件而有所不同。

3)装饰性：电器产品涂装要求的装饰性有高有低。高装饰性要求色彩鲜艳、丰满光亮、光滑平整，各种电控柜的表面装饰，色相、亮度要协调柔和。

4)优良的机械性能：电器产品涂层一般都要求具有优良的机械性能。涂层应坚韧耐磨、抗冲击碰撞等机械和人为的损害，涂料对产品表面应具有优良的附着力。由于某些产品的使用环境条件恶劣，如涂层的硬度和强度不足，汽车内件表面处理工厂，则产品的使用寿命将会大大降低。

5)机械化自动化涂装生产：电器行业涂装生产的机械化自动化流水线极为普遍，这是因为电器产品涂装量很大。并且多数产品的形状、尺寸和批量都具备自动化流水涂装的条件。现代涂装生产的新设备、新工艺的应用十分广泛，涂装的技术经济效益较高。引进、消化和吸收国外先进涂装技术、在电器行业进展很快。涂装生产的高效、低耗、节能、减少或消除环境污染、改善劳动条件的现代涂装技术发展的趋势，在电器产品的涂装中得到了突出的体现，并将很快遍及整个机械行业。

汽车内件表面处理-无锡市京朔涂装科技由无锡市京朔涂装科技有限公司提供。汽车内件表面处理-无锡市京朔涂装科技是无锡市京朔涂装科技有限公司（www.wxjstz.net）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴总。