

# 全自动金属外罩酸洗磷化线

产品名称	全自动金属外罩酸洗磷化线
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	450000.00/台
规格参数	品牌:科圣达 型号:KSD-LHX 产地:深圳
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

## 产品详情

全自动金属外罩酸洗磷化线是一种先进的锌锰镍多元磷化处理设备，是金属涂装前处理的理想选择。全自动金属外罩酸洗磷化线广泛用于汽车、铁路、电动车、自行车部件，机械制造，钢门钢窗、仪器仪表外壳，高低压电器设备，箱柜壳体及其它钢结构工件进行喷涂、烤漆、喷塑、防锈、电泳浸漆等涂装前的磷化处理及油泵油嘴的防腐处理。

全自动金属外罩酸洗磷化线由：槽体、机架、输送行车、管路系统、油水分离系统、磷化过滤设备（压滤机）、吸雾系统、加热系统、电气控制系统等组成。

全自动金属外罩酸洗磷化线根据客户的工艺和产能要求确定设备的大小和配置，在槽体的两侧架设导轨，根据产量安装1-2台龙门式行车，由PLC控制行车按照设定的工艺顺序和时间对各槽体内的吊具或者滚桶进行转换，温度和液位均为自动控制，在各槽边和上下料位置安装电机，控制滚桶的旋转。优点：自动化程度高，生产过程严格按照工艺顺序和时间完成，充分保证磷化产品的质量；缺点：设备投入成本高

全自动金属外罩酸洗磷化线的基本工艺：

上料—预脱脂—脱脂—水洗—水洗—酸洗—水洗—中和—水洗—表调—磷化（一）—磷化（二）—水洗—热水洗—烘干—下料。（具体工艺则根据不同工件处理后的不同用途确定）

全自动金属外罩酸洗磷化线预脱脂及脱脂的作用：金属在加工及储存过程中，尤其是在机加工过程中，易被油污污染。有些工件为防止在储存过程中生锈，还必须涂防锈油及防护脂加以保护。油污的存在影响涂料在基体上的润湿与结合力，因此涂装前必须将工件上的油污彻底清理干净。

对于钢铁件，一般常用碱液清洗，常用的碱有NaOH、NaCO<sub>3</sub>、Na<sub>2</sub>SiO<sub>3</sub>、磷酸盐等。一般采用多组分混合液，如碱液、表面活性剂和多种螯合剂等助剂混合而成，通常这种清洗剂称为复合碱性清洗剂。

碱液去油成本低，无毒，不燃不爆，生产效率高，去油彻底，操作简单，是最常用的除油方法。经过预脱脂工序，就能去除工表面90%的油污，减少脱脂的负担。在两个脱脂槽外分别设置两套碱液去油装置，采用隔膜泵吸入浮于碱液表面的油污至高于碱洗槽的去油装置系统内，经浮油重力分离后无油污的碱液自流至脱脂槽中，从而形成连续的，清洁的处理流程。

全自动金属外罩酸洗磷化线水洗的作用：

工件清洗后，表面残留的清洗液不仅影响磷化质量，而且影响涂层的附着力及耐蚀性，因此必须彻底清洗，一般采用两道水洗。原则上经过两级漂洗后，必须降至脱脂槽碱度的1%以下。

全自动金属外罩酸洗磷化线 酸洗的作用：

酸洗主要是除锈。通过化学反应去掉金属表面锈蚀和氧化物。酸洗常用酸有盐酸、硫酸、磷酸和氢氟酸等。

全自动金属外罩酸洗磷化线中和的作用：

酸洗后的工件虽然经清水清洗，但在物体表面尤其是焊缝凹处，小孔部位仍残留酸液，很容易使物体再生锈，必须在水洗后进行中和处理。中和处理一般采用溶液。

全自动金属外罩酸洗磷化线 表调的作用：

使金属的表面晶核数量和自由能增加，从而得到均匀的、致密磷化膜的过程称为表面调整。简称为表调，所用的试剂为表调剂。

全自动金属外罩酸洗磷化线 磷化的作用：

对工件的磷化处理，在金属表面形成一层难溶的、非金属的、不导电的、多孔的磷酸盐薄膜。这个过程使工件从良导体变成了不良导体，从而抑制了金属表面为微电池的形成，成倍提高了耐腐蚀性和防锈性能，磷化膜的多孔性使涂料能渗入到这些空隙中形成“抛锚效应”，显著提高涂层的附着力。

全自动金属外罩酸洗磷化线磷化后处理包括水洗，烘干环节。磷化后一般进行两次水洗，而且必须控制水洗质量，尤其要严格控制最后一次水洗质量。这与水的电导率有关，若自来水电导率大于200us/cm则不适用于涂装，要求高的场合应使用纯水及高纯水。烘干则使磷化膜孔隙率降低，耐腐蚀能力大大增加。

。