

# 金属涂喷剂 宏亚金属 金属涂喷剂有哪些

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 金属涂喷剂 宏亚金属 金属涂喷剂有哪些 |
| 公司名称 | 浙江宏亚金属表面处理有限公司      |
| 价格   | 面议                  |
| 规格参数 |                     |
| 公司地址 | 浙江省杭州市余杭区运河街道博陆村朱家桥 |
| 联系电话 | 18969114151         |

## 产品详情

### 金属表面喷涂应用原理

金属表面喷涂附着力增进剂的应用原理是盛附着力促进剂已认证的帐号金属表面附着力促进剂属于高分子型附着力增进剂，适用于金属底材增进油漆在其表面的附着力，尤其对非铁金属，如：铝合金、锌合金、不锈钢、水镀电镀面等具有良好的漆膜附着力提升作用。对于金属底材的喷漆涂装来说，金属涂喷剂，解决了油漆能否牢固附着于底材的关键问题。

金属底材由于与空气接触之后会生成一层氧化膜，表面自由能相对降低，再加上例如不锈钢等金属材质表面较为光滑等，影响油漆在底材上的附着力。例如常规UV涂料对金属很难获得较理想的附着力，这可能因为金属底材为致密表面，有机涂料无法渗透吸收，有效接触界面较低，无法形成渗透锚固结构。另一个原因可能与大部分酯化树脂和单体较高的固化收缩率有关系，固化收缩产生的内应力很大程度上反作用于漆膜涂层对金属基材的黏附力。传统的解决金属表面附着力的方法中，对金属进行喷砂、磷化、电化学处理，虽然有利于改善涂层附着力，但是这些处理方法存在影响外观及降低涂装效率等不利因素。

### 电弧喷涂技术特点

#### 1) . 生产效率高

电弧喷涂的生产效率与电弧电流成正比，当喷涂电流为300A时，喷涂不锈钢丝可达14kg/h，喷涂铝丝为8kg/h。这大约相当于火焰喷丝枪生产效率的4倍。

#### 2) . 涂层结合强度高

电弧喷涂时，电弧温度高达5000K，使得熔融粒子温度高，变形量大，金属涂喷剂公司，可获得较高的结合强度及涂层自身强度。

### 3) . 元素烧损较为严重

由于电弧喷涂温度高，由电能转化的热能除了熔化送进的丝材外，仍有大量过剩，金属涂喷剂有哪些，过剩的热能导致丝材在喷涂过程中过热，发生氧化和蒸发，形成而损失掉。

### 4) . 能源利用率高

电弧喷涂时，电弧直接作用于金属丝的端部用来熔化金属，能源利用率可达90%，是各种喷涂方法中能源利用率的。

### 5) . 操作简单，维护方便

电弧喷涂设备相对较简单，喷涂过程中只需关注四个主要参数，即喷涂电压、喷涂电流、雾化空气压力和喷涂距离，其中前三个参数经预先设置后，喷涂过程中一般不会改变，电弧喷涂工艺对喷涂距离并不敏感，一般可在180-240mm之间变动。电弧设备易损件只有导丝嘴和送丝轮，其维护和更换方便。

## 一、电弧喷涂

电弧喷涂是利用两根连续送进的金属丝之间产生的电弧作热源来熔化金属，用压缩空气把熔化的金属雾化，并对雾化的金属细滴加速使之喷向工件形成涂层的技术。

### 1. 喷涂原理

端部呈一定角度（30°-50°）的两根连续送进的金属丝，分别接直流电源（18V-40V）的正负极，在金属丝端部短接的瞬间，产生电弧，电弧使金属丝熔化，在电弧点的后方由喷嘴喷射出的高速空气流使熔化的金属雾化成颗粒，金属涂喷剂哪家好，并在高速气流的加速下喷射到工件的表面。

在电弧和雾化气流的作用下，两金属丝的端部频繁地进行着金属熔化-熔化金属脱离-熔滴雾化成微粒的过程。在每一过程中，极间距离频繁地发生变化，在电源电压保持恒定时，由于电流的自调节特性，电弧电流跟随发生频繁地波动，自动维持金属丝的熔化速度，电弧电流随送丝速度的增加而增加。

金属涂喷剂-宏亚金属-金属涂喷剂有哪些由浙江宏亚金属表面处理有限公司提供。浙江宏亚金属表面处理有限公司（[www.hongyajinshu.com](http://www.hongyajinshu.com)）在化工设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，宏亚金属一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：徐经理。