

电泳加工 泳新实业 五金电泳加工

产品名称	电泳加工 泳新实业 五金电泳加工
公司名称	东莞市泳新实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市桥头镇大洲社区大新路93号
联系电话	15322922788 15322922788

产品详情

5、涂膜质量好。树脂用氨基树脂固化，保证了涂膜的高装饰及高耐腐蚀性，同时由于树脂高度透明，有效地突出了金属质感，根据需要还可得到亚光、沙面、珠光等装饰效果。

6、可自由控制涂膜的厚度，国内外通常控制 $7\mu\text{m}$ 和 $12\mu\text{m}$ 两档。对电泳工艺管理要求高，以提高成品率。

7、和通常的电解着色封孔工艺相比，具有省时，节省人力的特点，电泳涂膜无需封孔，电泳加工，避免了由于封孔不好带来的裂纹等毛病。

8、由于电泳层透明光亮，因此要求铝铸锭质量高，挤压材表面平滑，电泳加工价格，机械缺陷少，对氧化着色工艺要求管理严格，电泳加工厂，因为任何微小的缺陷和沾污都会在透明漆下暴露无遗。

电泳涂装的方法及技巧

(1) 一般金属表面的电泳涂装，其工艺流程为：

预清理 上线 除油 水洗 除锈 水洗 中和 水洗 磷化 水洗 钝化 电泳涂装 槽上清洗 超滤水洗 烘干 下线。

(2) 被涂物的底材及前处理对电泳涂膜有极大影响。铸件一般采用喷砂或喷丸进行除锈，用棉纱清除工件表面的浮尘，用80#~120#砂纸清除表面残留的钢丸等杂物。钢铁表面采用除油和除锈处理，对表面要求过高时，进行磷化和钝化表面处理。黑色金属工件在阳极电泳前必须进行磷化处理，否则漆膜的耐腐蚀性能较差。磷化处理时，一般选用锌盐磷化膜，厚度约 $1\sim 2\mu\text{m}$ ，要求磷化膜结晶细而均匀。

电泳加工电泳漆回收率高

依据工件结构及涂膜装饰性要求选择清洗次数及方式，五金电泳加工，结构复杂工件，选择6道喷浸结合工艺。

清洗时间：喷洗时间 10-30s，工件出槽后马上冲洗，保持工

件润湿，不使表面玷污及干结。；浸洗时间：浸入及出。

槽上沥液时间：工件出电泳槽到道首一道循环UF液清洗前的沥

液时间不大于1min;新鲜UF液和新鲜纯水清洗之前只需10-

20s沥水时间;其他各清洗工序之间的沥液时间少应为1min。

电泳加工-泳新实业-五金电泳加工由东莞市泳新实业有限公司提供。东莞市泳新实业有限公司（www.dgyxdy.com）是从事“生产,加工,销售：塑胶制品及其配件,五金制品及其配件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吴先生。