

# 全自动螺栓磷化生产线

产品名称	全自动螺栓磷化生产线
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

全自动螺栓磷化生产线广泛应用于螺栓等的清洗、磷化处理，该设备具有自动化程度、生产效率高等诸多优点，主要技术在国内处于水平，有的已经达到和超过国际同类产品。

全自动螺栓磷化生产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。全自动螺栓磷化生产线广泛用于螺栓进行喷涂、烤漆、喷塑、防锈、电泳浸漆等涂装前的磷化防腐处理。

全自动螺栓磷化生产线生产线由：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。

全自动螺栓磷化生产线生产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。汽车零部件磷化生产线优点：自动化程度高，生产过程严格按照工艺顺序和时间完成，充分保证磷化产品全的质量；缺点：设备投入成本高

全自动螺栓磷化生产线生产线的基本工艺：

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）

全自动螺栓磷化生产线生产线的预处理：

一般情况下，磷化处理要求工件表面应是洁净的金属表面（二合一、三合一、四合一例外）。工件在磷化前必须进行除油脂、锈蚀物、氧化皮以及表面调整等预处理。特别是涂漆前打底用磷化还要求作表面调整，使金属表面具备一定的“活性”，并形成错落有致的晶胞基底，才能获得均匀、细致、密实的磷化膜，达到提高漆膜附着力和耐腐蚀性的要求。因此，磷化前处理是获得高质量磷化膜的基础。

## 1 全自动螺栓磷化生产线除油脂：

除油脂的目的在于清除掉工件表面的油脂、油污。包括机械法、化学法两类。机械法主要是：手工擦刷、喷砂抛丸、火焰灼烧等。化学法主要：溶剂清洗、酸性清洗剂清洗、强碱液清洗，低碱性清洗剂清洗。以下介绍化学法除油脂工艺。

### 1.1 全自动螺栓磷化生产线溶剂清洗：

溶剂法除油脂，一般是用非易燃的卤代烃蒸气法或乳化法。最常见的是采用三氯乙烷、三氯乙烯、全氯乙烯蒸汽除油脂。蒸汽脱脂速度快，效率高，脱脂干净彻底，对各类油及脂的去除效果都非常好。在氯代烃中加入一定的乳化液，不管是浸泡还是喷淋效果都很好。由于氯代烃都有一定的毒性，汽化温度也较高，再者由于新型水基低碱性清洗剂的出现，溶剂蒸汽和乳液除油脂方法已经很少使用了。

### 1.2 全自动螺栓磷化生产线酸性清洗剂清洗：

酸性清洗剂除油脂是一种应用非常广泛的方法。它利用表面活性剂的乳化、润湿、渗透原理，并借助于酸腐蚀金属产生氢气的机械剥离作用，达到除油脂的目的。酸性清洗剂可在低温和中温下使用。低温一般只能除掉液态油，中温就可除掉油和脂，一般只适合于浸泡处理方式。酸性清洗剂主要由表面活性剂（如OP类非离子型活性剂、阴离子磺酸钠型）、普通无机酸、缓蚀剂三大部分组成。由于它兼备有除锈与除油脂双重功能，人们习惯称之为“二合一”处理液。

盐酸、硫酸酸基的清洗剂应用为广泛，成本低，效率较高。但酸洗残留的Cl<sup>-</sup>、SO<sub>4</sub><sup>2-</sup>对工件的后腐蚀危害很大。而磷酸酸基没有腐蚀物残留的隐患，但磷酸成本较高，清洗效率低些。对于锌件，铝件一般不

采用酸性清洗剂清洗，特别锌件在酸中的腐蚀极快。

### 1.3全自动螺栓磷化生产线生产线强碱液清洗：

强碱液除油脂是一种传统的有效方法。它是利用强碱对植物油的皂化反应，形成溶于水的皂化物达到除油脂的目的。纯粹的强碱液只能皂化除掉植物油脂而不能除掉矿物油脂。因此人们通过在强碱液中加入表面活性剂，一般是磺酸类阴离子活性剂，利用表面活性剂的乳化作用达到除矿物油的目的。强碱液除油脂的使用温度都较高，通常 80 。