

自动喷漆流水线设备 丹阳喷漆流水线 无锡亿佰

产品名称	自动喷漆流水线设备 丹阳喷漆流水线 无锡亿佰
公司名称	无锡市亿佰涂装设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡惠山长安惠翔路100号
联系电话	13328116073

产品详情

电泳涂装法的机理及其特征

电泳涂装过程伴随电解、电泳、电沉积、电渗等四种电化学物理现象，现将这些现象简要说明如下：

电解：任何一种导电液体在通电时产生分解的现象称为电解。众所周知的例子是水的电解能分解成为氢气和氧气。一般电解伴随在一个或两个电极上逸出气体，在电极上分别进行着氧化与还原反应。在电泳过程中水发生电解，在阴极上放出氢气，在阳极上放出氧气，金属阳极产生溶解，丹阳喷漆流水线，溶出金属离子。

电泳：在导电介质中的带电荷的胶体粒子在电场的作用下，带正电荷胶体树脂粒子和颜料粒子由电泳过程移向阴极。

电沉积：漆粒子在电极上的沉析现象称为电沉积。在阴极电泳涂装时带正电荷的粒子在阴极上凝聚，带负电荷的粒子（离子）在阳极聚集。电沉积的第一步是水的电化学分解（电解）。假使槽液的PH是中性，在阴极上的反应是形成氢气和氢氧根离子（OH⁻），自动喷漆流水线设备，这一反应致使在阴极表面区产生高碱性界面层，当阳离子（树脂和颜料）与氢氧根离子反应变成不溶性时就产生涂膜的沉积。

电渗：刚沉积到被涂物表面上的涂膜是半渗透的膜，在电场的持续作用下，涂膜内部所含的水分从涂膜中渗析出来移向槽液，使涂膜脱水，这种现象称为电渗。电渗使亲水的涂膜变成憎水涂膜，脱水而使涂膜致密化。电渗性好的电泳涂料泳涂后的湿漆涂膜可用手摸也不粘手，可用水冲洗掉附着在湿涂膜上的槽液。

静电涂装技术的应用

喷涂中间涂层和不需快速换色的面漆工位，在国外一般都采用杯式电喷枪（日本采用高速微杯式，喷漆流水线设备，西欧采用超高速杯式电喷枪）。在喷涂面漆需快速换色场合，采用REA型空气雾化电喷枪和能快速换色的超高杯式电喷枪。喷漆金属闪光底色面漆，还是以REA型空气雾化电喷枪为主。

日本扶桑动热公司的资料介绍，用PH505超高速杯式电喷枪装备的轿车车身中间涂层自动喷漆装置，每小时喷涂60台，2个工位，每个工位装备有6支PPH505电喷枪，

为了使涂装设备出产线内的空气粉尘量得到有效控制，首先应改善出产线外的环境状况，将打磨、擦净工序与喷漆工序分开，避免打磨产生的粉尘进入出产线喷涂室或干燥(固化)炉，消除打磨灰尘对喷涂的影响；其次，应按期更换空气滤布，保证空气中的粉尘能有效除去。近年来跟着环保要求的严格，水性涂料、高固体分涂料、粉末涂料等环保型涂料得到迅速发展。据报道，我国粉末涂料年产量已达6万t，小型自动喷漆流水线，仅次于美国、意大利和德国，跃居世界第4位。我国从80年代以来，已先后引进500多条粉末涂装设备出产线、按当前状况来看，应该说基本已达到饱和。而如何加快粉末涂装设备国产化已成为我国涂装设备行业迫在眉睫的课题。

自动喷漆流水线设备-丹阳喷漆流水线-无锡亿佰(查看)由无锡市亿佰涂装设备有限公司提供。无锡市亿佰涂装设备有限公司(www.wxyboz.com)是从事“电泳生产线,平板线全自动喷漆”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：丁经理。