

# 泰美嘉拥有电泳生产线 山东电泳处理

产品名称	泰美嘉拥有电泳生产线 山东电泳处理
公司名称	青岛泰美嘉汽车配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市平度市经济开发区香港路71号-8
联系电话	13668881932

## 产品详情

在对工件进行电泳加工时，需要根据工件的不同选择不同的工艺，现在较常见的涂装工艺主要就是喷塑、镀锌以及电泳加工了。这三种涂装加工工艺是非常不同的，都有着其各自的特点，为大家介绍的就是电泳涂装的过程的相关知识。

除油。溶液一般为热碱性化学除油液，温度为60（蒸汽加热），时间为20min左右。热水洗。温度60（蒸汽加热），时间2min。除锈。用H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>或HCl，例如用盐酸除锈液，HCl总酸度43点；游离酸度>41点；加清洗剂1.5%；室温下洗10~20min。冷水洗。流动中冷水洗1min。磷化。用中温磷化（60时磷化10min），磷化液可用市售成品。钝化。用与磷化液配套的药品（由出售磷化液厂家提供），室温下1~2min即可。

阳极电泳。电解液成分：H08-1黑色电泳漆，固体分质量分数9%~12%，蒸馏水质量分数88%~91%。电压：（70±10）V；时间：2~2.5min；漆液温度：15~35；漆液PH值：8~8.5。注意工件出入槽要断电。电泳过程中电流随漆膜增厚会逐步下降。清水洗。流动冷水中洗。烘干。在烘箱中于（165±5）温度下烘40~60min即可。

随着工业化发展，环境污染严重。涂装环境的保护也日益得到重视，各种涂装技术飞速发展。其中阴极电泳涂装技术由于其低污染、高高自动程度、高装饰性、耐腐蚀的特点得到了汽车、轻工、农机、家电、仪表、文教用品、工艺品、建材等行业的广泛认可与应用。但是，关于金属阴极电泳涂装工艺技术的研究尚不完善，涂装品质有待进一步提高，各涂装参数对涂装效果的影响也需要更加明确、准确的摸索分析。

电泳涂装是利用外加电场使悬浮于电泳液中的颜料和树脂等微粒定向迁移并沉积于电极之一的基底表面的涂装方法。阴极电泳涂装是以被镀金属基底作为阴极施加外加电场从而在阴极金属表面实现电沉积的方法。

阴极电泳涂装可以在涂装工件很凹的部位，形成均匀保护膜，通过调整不同的操作电压，控制涂层的厚度，从而达到高的防腐性能。电泳涂装过程中涂料利用率高达95%，减少了材料的浪费。电泳涂装过程以水作为溶剂，很好地规避了潜在的火灾危险，也大大降低了水处理及排放气体带来的污染，减少了此类处理设备资金的投入，涂装安全性又得到了提高。而且电泳涂装过程可以通过准确降低金属涂层厚度，用彩色电泳漆可取代镀金，还可以大幅度降低生产成本。电泳涂装过程的生产效率也很高，生产时间短。电泳涂装还可以连续作业，易于自动化生产。

电泳涂装，是将被涂物浸渍在水溶性涂料中作为阳极（阳极电泳），另设一与其相对应的阴极，在两极间通直流电，电泳处理，靠电流所产生的物理化学作用，使涂料均匀涂在被涂物上的一种涂装技术。电泳涂装除锈方法：

手工除锈有钢丝刷，砂轮等将工件表面的焊渣，浮锈等手工清理等。手工处理的局限性和“不干净”性，质量的无法保障，效率的低下等问题，决定了它不能担当处理质量要求高，处理量大的五金箱包配件电泳涂装除锈作业的主要任务。

机械除锈，凡用机械的方法将工件表面的锈蚀或其它杂清理。实践证明：物理除锈可满足五金电泳涂装对表面处理质量的基本要求，即可将工件表面的锈蚀(油污)和其它清理干净，而且还可以获得导电良好的表面，但由于它存在两个明显的缺陷而限制了它在五金电泳涂装中的应用，处理后的工件表面往往都比较粗糙，不仅增加涂料单耗，而且点沉积后难以获得较为平整光滑的涂膜外观。物理除锈后至上涂装线前中间过滤的孩儿措施如果跟不上，工件表面往往容易出现“二次返锈”。

经过表面处理以后，可以大大提高电泳涂装的效率和质量，还可以使覆膜更加均匀。

泰美嘉拥有电泳生产线-山东电泳处理由青岛泰美嘉汽车配件有限公司提供。泰美嘉拥有电泳生产线-山东电泳处理是青岛泰美嘉汽车配件有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：李春国。同时本公司还是从事山东冲压加工，山东冲压件，五金冲压件加工的服务商，欢迎来电咨询。