

泰美嘉电泳冲压件 莱西电泳表面处理

产品名称	泰美嘉电泳冲压件 莱西电泳表面处理
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

电泳涂装的局限性

仅适用于具有导电性的被涂物涂底漆，如木材、塑料、布等无导电性的物件不能采用这种涂装方法；

由多种金属组合成的被涂物，如电泳特性不一样，也不宜采用电泳涂装工艺；

不能耐高温（165 ~ 185 ℃）的被涂物，电泳表面处理，也不能采用电泳涂装工艺。近几年在国外已开发成功在120 ℃、150 ℃下烘干的电泳涂料；

对颜色有限定要求的涂装不宜采用电泳涂装，变化涂膜的颜色须分槽涂装；

对小批量生产场合也不宜推荐采用电泳涂装，因槽液的更新速度太慢，槽液中的树脂老化和溶剂组成的变动大，而使槽液不稳定。

电泳加工处理在我们身边发挥着很大的作用，许多金属零件的加工都需要。电泳加工的涂料被称为电泳漆，是电泳涂装应用的材料。电泳漆的质量直接影响着电泳涂装的质量，因此选择合格的电泳漆很重要。电泳表面处理电泳漆涂装后吸水性较小，也有较强的遮盖力，紫外线基本上不会透过漆膜的机械强度高，耐刚蹭。电泳漆附着力方好，可以其他的防锈颜料混合使用，可以让漆膜更加稳定。

电泳加工过程中对温度有要求，一般要求20-30度，为提高漆膜的质量，加工温度不可过高，电泳表面处理温度太高需要对槽液进行冷却，可采用循环地下水冷却，冷却塔冷却。如果温度较低，则要进行升温加热，可采用热交换器加热。

电泳表面处理电泳槽液循环降温介绍：加工过程中槽液温度过高，需要及时进行交流来坚持槽液温度的稳定，一般来说循环速度为4次/h~6次/h。循环过程还可以起到减少杂质的目的。

电镀和喷塑作为两张常用的表面处理方法，他们有什么区别呢？

一：喷塑：喷塑件的外观和工艺上均比电镀件有很大的改进，喷塑是粉末喷烘工艺，产品悬挂静止状态下进行粉末喷涂和高温液化烘干，对产品的尺寸和使用性能上没有影响，外观上产品漂亮手感光滑，盐雾试验时间可达到360小时，观察外观无腐蚀和锈迹出现，喷塑厚度约为0.08mm—0.20mm。

二：电镀：电镀件的外观有金属光亮感，但电镀过程中，易出现碰伤现象，大件不规则件使其表面易出现色点或件与件之间出现色差，盐雾试验一般达到50-75小时左右，防腐蚀性能没有粉末喷烘好。电镀过程中需要进行去氢处理，防氢脆产生。

电镀以在金属或某些非金属表面获得金属镀层，如镀锌、铜、镍、锡、铬、银、金及某些二元和三元合金，通常也把金属表面的化学和电化学转化膜列入电镀领域。

涂装则主要指包括油漆、喷漆、喷塑等，给金属或非金属表面涂覆非金属涂层。

泰美嘉电泳冲压件(多图)-莱西电泳表面处理由青岛泰美嘉汽车配件有限公司提供。泰美嘉电泳冲压件(多图)-莱西电泳表面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。