

电泳涂装 电泳涂装厂家泰美嘉 铜陵电泳加工

产品名称	电泳涂装 电泳涂装厂家泰美嘉 铜陵电泳加工
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

电泳加工过程伴随电泳、电沉积、电解、电渗等四种化学物理作用的组合，而形成涂膜，铜陵电泳加工，其原理介绍如下。

电泳：胶体溶液中的阳极和阴极接电后，胶体粒子在电场的作用下带正（或负）电荷胶体粒子向阴极（或阳极）一方泳动现象称之。胶体溶液中的物质不是分子和离子形态，而是分散在液体中的溶质，该物质较大（ $10^{-7} \sim 10^{-9}m$ 程度），不会沉淀而是分散状态；

电沉积凝集：固体从液体中析出现象称为凝集（凝聚、沉积），黑电泳加工，一般是冷却或浓缩溶液产生，而电泳涂装中是籍助于电。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，当带正电荷的胶体粒子（树脂和颜料）到达阴极（被涂料）表面区（高碱性的介面层），得到电子，并与氢氧离子反应变成水不溶性，沉积在阴极（被涂物）上；

电解：在具有离子导电性的溶液中的阳极和阴极接通直流电，阴离子吸往阳极，阳离子吸往阴极，并产生化学反应。在阳极产生金属溶解，电解氧化，产生氧气、 H_2 气等。阳极是能产生氧化反应的电极。在阴极产生金属析出，并将 H^+ 电解还原为氢气；

电渗：在用半透膜间隔的浓度不同溶液的两端通电后，低浓度的溶媒向高浓度侧移行现象称为电渗。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，使涂膜脱水这就是电渗。电渗使亲水的涂膜变成憎水涂膜，脱水使涂膜致密化。电渗性好的电泳涂料泳涂后的湿漆，可用手摸也不粘手，可用水冲洗掉附着在湿漆膜上的槽液。

电泳涂装公司应每天检查槽液的流速是否正常、液面有无泡沫、液位偏低还是偏高等，并及时采取相对应的措施确保其处于正常状态。否则，轻则影响电泳涂膜品质，严重情况下甚至导致停产发生。管理者都很清楚，黑电泳加工工序操作多的就是“调整电压”。不同大小的工件、不同膜厚要求的产品，都需要针对性地调整电压，以有品质需求。电压过低，漆膜偏薄；电压偏高，漆膜过厚，成本增加。

随着生产消耗，槽液浓度定下降，电泳涂装，需要根据生产消耗及时补加新漆。否则，浓度过低，会使黑电泳漆膜变薄且比较容易出现问题;浓度过高，带出损失增加。如果几天才补加一次料，那么这种做法是不对的，会造成槽液参数波动过大，不利于质量的稳定保障。漆液PH值需要严格控制，否则出现异常了才处理，往往已经“来不及”，造成调整成本相当高昂，及生产效益也大幅下降!PH值过高，槽液稳定性下降，易造成颗粒、桔皮.....等异常现象;PH值过低，湿膜再溶解，使漆膜变簿，异常。

进行电泳涂装加工时应该具备安全性与环保性。电泳涂料的水稀释，固体份低，电泳加工厂家，溶剂含量少是环保型涂料，且免除了火灾的危险，工人健康也有保障。若是采用在线酸洗，这时候势必会带来一些不良影响，常见的也就要注意就此酸洗所形成的酸雾，会腐蚀相关的机器设备，而且还会危害到人体健康。

电泳涂装酸洗时洗液浸透到工件的每个角落，使锈蝕、油污得到比较清洗，只要选择好了洗液及其相关参数得到良好的控制，处理质量就比较容易获得保证。酸洗后所获得的表面较为平整，光滑，人仅可以降低涂料单耗，而且可以提高对表面平整度要求较高的电泳涂装的外观质量。如果处理的不好，也势必会降低工件的强度，若是在工件上面有残留的时候，那还会影响到电泳漆膜的耐盐雾性能；酸洗之后清洗不干净，会影响到电泳槽的稳定性能，会破坏电泳树脂的稳定性能。若长此以往，那么就会使电泳槽液报废的。

电泳涂装-电泳涂装厂家泰美嘉-铜陵电泳加工由青岛泰美嘉汽车配件有限公司提供。青岛泰美嘉汽车配件有限公司有实力，信誉好，在山东 青岛 的五金冲压件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进泰美嘉和您携手步入辉煌，共创美好未来！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。