

泰美嘉拥有电泳生产线 六安电泳处理

产品名称	泰美嘉拥有电泳生产线 六安电泳处理
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

电泳加工涂装常见问题有那几种：杂质、起泡、咬花不良、表面干燥等。出现这些问题主要是什么原因造成的呢？下面为您提供几种可能的原因：

- 1、杂质问题：这个问题主要是前期处理不好造成的，工件表面没有处理干净，或者电泳漆内有杂质，从而造成的；
- 2、表面干燥：主要原因是，溶剂的挥发性太快而造成、油漆与溶剂调配时，未充分溶解开来、涂料存放时间过长而产生的。
- 3、咬花不良：引起这类问题的主要原因是，速度过快治具摇摆而使喷枪喷不到位;生产时间过长，管道未清洗干净而产生;喷嘴未经常抹擦而产生;喷嘴内之小孔未通风而产生。
- 4、起泡问题：主要原因是，喷涂时，喷涂量太大而产生;油漆与溶剂调配时，浓度太稀而产生;水柱涂料经搅拌留有空气在内而产生;喷涂时，DISK下限过低，且静电过大而产生。

电泳加工过程中，想要提高零部件表面质量和抗腐蚀性能，需要电泳涂装厂家做好日常管理工作和质检工作。电泳流水线一般由以下设备组成：电泳槽、垂直升降电泳线、喷淋回收槽、电泳电源、烘箱、烘道、全自动一体化反渗透、离子交换机、电泳漆回收超滤机、超声波清洗机、耐腐蚀过滤机、风机、塑料排风管道、空气净化塔等。

电泳加工日常管理注意事项：

- 1、每天检查供电线路，阳极连接好否完好，运转是否正常，防止短路措施是否完善。

- 2、每天检查电路、气路、油路及机械传动部位。
- 3、电泳槽液过滤要干净，保持主槽的循环畅通。
- 4、检测温控换热系统：电泳槽液在生产过程中要求恒温，控制好电泳槽温度非常重要。循环的槽液要足够的换热能力。
- 5、每天检查超滤系统，做好流量记录：超滤系统供应充足的超滤液和净化漆中水溶性杂质，提高电泳漆的利用率。当透过量下降30%时，就要组织清洗。
- 6、电泳前后的冲洗处理要控制好。
- 7、工件吊杆要摆放合适位置，让工件在浸涂时处于合适位置。被涂物的大平面应接近垂直，其他平面与水平呈10度-40度角。
- 8、检查透风设备有无异常，运行时加强通风，防止溶剂蒸气的危害。

以上就是电泳涂装设备的日常管理需要注意的问题。大家也都对日常管理有了一定的了解了吧，加强设备日常管理和维护，严格检测涂装质量。这是对产品负责，也是对客户负责，泰美嘉公司从事电泳加工业务多年，加工经验丰富，还从事金属表面处理和冲压加工，欢迎有需求的客户致电联系。

电泳涂装，电泳处理，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，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蝕或其它杂清理。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蝕(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-六安电泳处理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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！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。