

泰美嘉电泳冲压件 电泳涂装 无锡电泳加工

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 泰美嘉电泳冲压件 电泳涂装 无锡电泳加工 |
| 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

电泳加工和电镀加工两者的区别就是涂层不一样，电镀是金属离子，电泳是一种胶体。两者的相同点是，都要有电，即有正负极，能形成电场，电泳涂装，让离子或带电胶体能做定向移动。

电泳加工处理完后，电镀是在金属表面镀一层金属。电泳加工是采用电泳漆在电流作用下涂装在金属表面，常用于汽车行业。电泳加工电泳工艺稳定，可使漆膜均一涂于工件上，也可以用来加工比较负责的五金件。电泳涂装的耐腐蚀比电镀加工要好。

电泳加工也有缺点：电泳涂装必须在通电的条件下才能进行，被加工部件需要有导电性。如塑料、橡胶、木材等不能采用这种涂装方法。而且电泳加工电泳加工对设备要求较高，电泳加工厂，一般是流水线作业，前期设备投入费用较高，而且占用场地较大。泰美嘉公司拥有自动化电泳加工流水线、冲压压力机、激光数控切割机、数控机床、自动焊机、折弯机、卷板机等设备，可为您提供冲压加工、电泳涂装服务。

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，无锡电泳加工，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。

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，黑电泳加工，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。电泳涂装还可以可连续作业，易于自动化生产。

泰美嘉电泳冲压件(图)-电泳涂装-无锡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在五金冲压件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，泰美嘉一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，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。