

# 电泳喷涂 泰美嘉

产品名称	电泳喷涂 泰美嘉
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

在五金工具行业，利用电泳涂装涂膜和金属结合力强的优势，直接在钢铁上进行涂装处理，产品涂膜耐冲击性和耐蚀性强，即使涂膜碰伤，基材材料的生锈也难于扩散;电泳涂装具有良好的涂覆性、防腐性能外，还有装饰性和良好的使用性而不影响材料本身的性能，其防锈能力比浸油和发黑处理大大提高。而对于一些消耗性工具材料，用电泳涂装代替浸油和发黑处理既能保证产品的技术性能，又能提高产品的长期放置和运输过程中的防锈性能。

电泳涂装有着其涂装优势，在许多领域中都越来越受关注。面对电泳涂装工艺技术越来越趋于涂装过程环保型、涂装工艺精益型、操作生产自动化的现代化发展要求，电泳涂装工艺技术的发展却远远跟不上发展的需求。目前涂装技术下涂装工件的精美度、防腐能力、简易可操作性、节能减污都是迫切需要解决的问题。

### 电泳涂装加工的质量好坏的因素

对于一条定型电泳涂装生产线来说，原材料的选择对电泳涂装质量影响大！比如选择稳定性差的电泳漆，单价可能很便宜，但是由于质量不稳定，原漆沉淀，电泳喷涂，或者批次不稳定，给用户造成的损失是巨大的！可以说，购买原材料省下的钱，远远不是这些质量事故造成的损失！预处理材料的选择也是如此。

电泳涂装质量因工件材料不同而不同。比如铸铁件电泳涂装的耐腐蚀性远不如冷轧钢板；被重油污染的工件表面必须经过处理，否则必然导致磷化不良，电泳涂装质量差！

人员素质和职业道德是每个企业都需要调动的话题，值得永远学习！电泳涂装生产线也是如此。成败往往与此密切相关。很多电泳线事故都与此有关，一个小小的动作让企业付出了惨痛的代价。

电泳漆膜厚度没有相关的行业标准，那么有的人会问，漆膜厚度是不是越厚越好呢？其实不然，漆膜过厚，会影响工件的表面精度，而且还会大大增加加工成本。电泳涂装得到的漆膜厚度不是任何部位都均匀的。它受工件表面的质量、槽液的导电率和工件形状的不同等因素的影响而有所变化。

电压越高，处理时间越长，那么工件的漆膜厚度越大。一般来说当漆膜超过40微米时，漆膜含水会大于40%，易出规气泡或针kong，严重的影响了五金件的表面精度。

漆膜肯定也不是越薄越好：

电泳漆膜过薄，会影响五金件表面外观，漆膜越薄，遮盖力越差；而且漆膜过薄，五金件的抗腐蚀性能和耐磨性也会大大降低。一般漆膜在10微米以下时就会产生透底等现象。许多不良商家尽可能降低涂膜厚度，因为这样可以降低电泳漆的成本，但是这样确会影响工件质量。

所以在电泳加工的过程中，对于漆膜的厚度控制有着很严格的要求。普通的五金加工，一般做15  $\mu\text{m}$ 左右的漆膜厚度即可，这也是应用较多的漆膜厚度。汽车类产品的涂装，由于其对防蚀的性能要求高，所以膜厚一般要在20微米以上才行，单一涂层的甚至要求电泳涂层膜厚达35~60微米以上。

电泳喷涂-泰美嘉(推荐商家)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是一家从事“电泳加工,冲压件,金属表面处理”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“泰美嘉”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使泰美嘉在五金冲压件中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！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。