

信阳电泳喷涂 五金表面处理泰美嘉

产品名称	信阳电泳喷涂 五金表面处理泰美嘉
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

电泳加工作为一种新型的污染小、省能源、省资源、性能好的金属表面处理方式，电泳喷涂在汽车行业应用较多，许多汽车配件对防腐性和使用寿命要求较高都选用电泳加工。电泳喷涂因其优点较多，而且可以加工形状复杂的工件，除了汽车配件还应用于家电、电子产品、机电设备等诸多产品。

电泳涂装前，工件需要先进行表面处理，常用处理方法有物理法处理，化学处理，电泳喷涂，超声波处理。表面处理主要是除油污、除锈和其他杂质，处理后满足电泳涂装对金属外表处理质量的基本要求，这样可以大大提高电泳涂装的效率和质量。

泰美嘉汽车配件可以为您提供电泳涂装、冲压加工、电泳喷涂服务，本公司常年为起亚、现代汽车公司合作，拥有自动化电泳流水线和多规格冲压压力机，期待与您的合作。

电泳涂装的前处理工艺

在电泳前处理的工艺中有除油、除锈、磷化、表调等工序的互相配合。可以说前处理在电泳涂装中是不可或缺的，它关系着之后电泳后电泳漆槽液的安稳性和工件外表涂膜的质量。

为获得电泳工件涂层涂膜的耐久性、耐腐蚀性，都采用磷化处理作为涂装的前处理。磷化处理（又称磷酸盐化学处理）是利用磷酸的离解（平衡）反响在清洗（脱脂）过的金属底材外表上析出不溶性的磷酸金属盐的（磷化膜）技能。磷化膜的功能是前进涂布在其上的涂膜（电泳涂膜）的附着力和耐蚀性。

关于附着力，因所制得磷化膜结晶微溶入金属外表，结晶的附着力杰出。还有，由于很多的结晶的外表凹凸，外表积增大，前进了涂膜的附着力。然后，随着涂膜附着力的前进，避免腐蚀生成物质的侵入，而前进了其耐蚀性（尤其能抑制漆膜下的扩蚀）。

要得到安稳的磷化膜，确保其附着力、耐扩蚀性，前处理的管理比较重要，同时需杰出地了解磷化

处理的根本反应机理及要素。随着技能的前进，因磷化存在的一些缺点，陶化剂逐渐替代了磷化剂成为前处理阶段的主要处理用剂。

在对工件进行电泳加工时，需要根据工件的不同选择不同的工艺，现在较常见的涂装工艺主要就是喷塑、镀锌以及电泳加工了。这三种涂装加工工艺是非常不同的，都有着其各自的特点，为大家介绍的就是电泳涂装的过程的相关知识。

除油。溶液一般为热碱性化学除油液，温度为60（蒸汽加热），时间为20min左右。热水洗。温度60（蒸汽加热），时间2min。除锈。用H₂SO₄或HCl，例如用盐酸除锈液，HCl总酸度43点；游离酸度>41点；加清洗剂1.5%；室温下洗10~20min。冷水洗。流动中冷水洗1min。磷化。用中温磷化（60时磷化10min），磷化液可用市售成品。钝化。用与磷化液配套的药品（由出售磷化液厂家提供），室温下1~2min即可。

阳极电泳。电解液成分：H08-1黑色电泳漆，固体分质量分数9%~12%，蒸馏水质量分数88%~91%。电压：(70±10)V；时间：2~2.5min；漆液温度：15~35；漆液PH值：8~8.5。注意工件出入槽要断电。电泳过程中电流随漆膜增厚会逐步下降。清水洗。流动冷水中洗。烘干。在烘箱中于(165±5)温度下烘40~60min即可。

信阳电泳喷涂-五金表面处理泰美嘉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。