

青浦彩色电泳报价

发布日期: 2025-09-21

五金彩色电泳就是带电颗粒在电场的作用下，往与它电性相反方向的电极移动，这个过程就被称为五金彩色电泳。利用带电粒子的运动而达到分离状态的技术就被称为彩色电泳技术。在五金行业上，彩色电泳技术其实是很常见的，这也被叫做五金彩色电泳，彩色电泳提示，它其实是一种处理技术，据我所知这种技术大多用于不锈钢、铝合金等，在这种技术下，产品能在保持金属光泽的前提下呈现不同颜色，同时它还能增加金属表面性能，拥有练好的防腐性，再加上它是汽车行业防腐技术较方便快捷的一种，因此大多在汽车行业上五金彩色电泳的应用会比较普遍。彩色电泳涂料泳透高，在水中可以是可以完全溶解或乳化。青浦彩色电泳报价

彩色电泳涂料装是一种新颖表面处理新工艺。它是采用电化学方法将有机树脂的胶体粒子沉积在件上，形成透明或颜色的有机涂覆层。根据彩色电泳漆中的树脂粒子电离后带电状况的不同，可分为彩色电泳（树脂粒子电离后成负离子）及阴彩色电泳（树脂粒子电离后成正离子）。阴彩色电泳是70年代发展起来的新工艺。它与阳彩色电泳相比较，具有多的优点，因此在国内发展快，在表面装饰方面获得广的应用。彩色电泳涂覆层的耐蚀性能优良（能通过中性盐雾试验400H以上）；与基体金属的结合好，可进行机械加工；涂覆层色彩鲜艳，根据用户的要求可以配制成颜色，常见的有金色、咖啡色、色、黑色等；与油漆工艺相比，施工性能好、对环境的污染和危害明显减少，被应用在各个生产部门，如汽车外壳及各种配件，自行车车把及配件，各种日用小五金配件、家具、工艺品等。青浦彩色电泳报价彩色电泳涂料溶济含量低，一是有利于环保，二是生产安全性好。

影响彩色电泳加工的主要工艺有电压。黑色彩色电泳加工采用的是定电压法，设备相对简单，易于控制。电压对漆膜的影响很大；电压越高，彩色电泳漆膜越厚，对于难以涂装的部位可相应提高涂装能力，缩短施工时间。但电压过高，会引起漆膜表面粗糙，烘干后易产生“橘皮”现象。电压过低，电解反应慢，漆膜薄而均匀，泳透力差。电压的选择由涂料种类和施工要求等确定。一般情况下，电压与涂料的固体分及漆温成反比，与两极间距成正比。钢铁表面为40-70V，铝和铝合金表面可采用60-100V，镀锌件采用70-85V。

彩色电泳加工的优点有：应用广，可用于铝件、金属电镀件，贵金属饰件，灯具，钟表，眼镜，火机饰品，锁具及家具五金件的表面防护装饰。与多种色浆配套可彩色电泳出K金色，咖啡色，黑色，红，蓝，绿等颜色。与哑光离子配合，可达到半哑的多种成效。耐冲击及耐人工汗性能好。彩色电泳加工均一性好，漆膜均匀平坦，在 30-150V 内就可达到10-25μm，效率高，耗电量低。耐变色及防腐性能佳，当烘烤温度达到 180 °C -190 °C 工件也不变色，产品色泽艳丽，耐腐成效佳。彩色电泳工艺除了原有的防腐性能外，更加添加了较强的装饰性。

在很多的五金产品涂装中，彩色电泳漆的应用都是必不可少的一个方面。因为不锈钢成型工件是在前道工序完成后，再在表面经过拉丝或化学抛光后，进行彩色电泳漆涂装。这样才可以保证产品不会被腐蚀。彩色电泳漆在不锈钢中的应用。脱脂：除去前道工序产生的表面油脂。化学抛光：主要针对拉丝工件，此工序主要除去拉丝过程中丝纹缝里含带的小金属颗粒，但时间不宜太长，以免影响丝纹效果。纯水洗：纯水洗要求严格控制水质，电泳前一道纯水洗控制在500μs以下，较后一道水洗控制在50μs以下。彩色电泳时间：漆膜厚度随着彩色电泳设备时间的延长而增加。青浦彩色电泳报价

彩色电泳设备在机械的使用中做的还是比较到位的。青浦彩色电泳报价

五金彩色电泳技术一般都是有一般能控制电路密封的耐腐蚀性，再加上它的模块式结构，因此在后期的维修程序上会很简单，相应的维修成本也会有所减少。其次它能双重控制，它可以根据不同需求实现近控制和远控制，灵活方便，另外他的启动时间也比较短，一般而言启动柔软时间一般都在0~24秒之间，也可以根据实际需求调节电流控制。目前，第五五金彩色电泳大多数都应用于汽车行业上，随着汽车行业的发展相应的对五金彩色电泳的要求也越来越高，在汽车行业里，它一般用于紧固件的涂装，因为它可以那保护汽车底盘、发动机等紧固件的工艺技术，当然除了过关的工艺技术，它还能使五金表面具有均匀、平整、光滑等特点，同时还有强耐腐和耐冲击力等优势；但是它也有其他缺点，那就是它的污染比较大，能量消耗很大，这也对五金彩色电泳行业产生了一定的打击。青浦彩色电泳报价