

<<电泳涂装技术>>

图书基本信息

书名：<<电泳涂装技术>>

13位ISBN编号：9787122026743

10位ISBN编号：7122026744

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：宋华 编

页数：262

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<电泳涂装技术>>

前言

在过去漫长的历史进程中，人们对电镀技术所应概括的内容，并不十分明确。若从字面的含义看，电镀自然应当是通过金属在器件表面上的电沉积，形成能满足各种需求的覆盖层的工艺。

但在早期出版各类电镀教材、专著、手册中，不仅可将化学镀、金属的化学氧化与电化学氧化、磷化、电泳涂装、金属的电抛光等在原理上与电镀有一定关联的工艺包括在内，而且还会涉及热浸镀、真空镀、机械镀等在学习上与电镀密切相关的技术。

这表明电镀的包容性还是相当大的。

因此，过去国内外学者在编写电镀书籍和手册时，常会被它应限定的范围所困扰。

不过近些年来，随着科学技术的不断进步，一些原来依附于电镀书籍中作为一章的重要课题，均已能独立成书，当然这个问题也就迎刃而解了。

我们从2002年开始组织编写与出版《实用电镀技术丛书》。

当时选定的各分册，主要是针对与金属表面上通过电化学反应而形成的各种镀层有关的内容。

这也正是电镀领域内应用面较广，且为众多从业人员十分关心的一些问题。

丛书在陆续出版的过程中受到了广大读者的热烈欢迎。

对已经出版的书籍踊跃购买，先睹为快；对尚未出版的，则是不断催问，希冀早日面市。

此外，还有不少人感到原来的出版计划尚不能完全满足实际工作的需要，迫切要求能在更广阔的范围内组织编写更多的在工艺上颇具特色，在生产上应用价值很高，而市场又不多见的一些专业书籍。

本丛书的第二批就是在这种力量的推动下顺利出台的。

我们希望经过认真筛选的《实用电镀技术丛书》第二批出版的各分册，也能像第一批那样，在推动电镀科技发展的过程中发挥重要的作用。

<<电泳涂装技术>>

内容概要

《电泳涂装技术》是《实用电镀技术丛书》（第二批）的一个分册。全书系统介绍电泳涂装及涂料方面的基础知识、涂装工艺管理及设备、漆膜弊病及性能测试方法、涂装应用及污水处理技术等内容。在涂装应用方面还列举了一些实例。

《电泳涂装技术》可作为从事汽车、摩托车、农机、轻工、家用电器及其他工业电泳涂装的工程技术人员和管理人员的工作指南；也可作为电泳涂装及设备设计、科研、电泳涂料生产厂和应用部门科技人员的参考读物；还可作为大专院校和专业培训班的教材。

<<电泳涂装技术>>

书籍目录

第一章 概述第一节 电泳涂装的发展历史及电泳涂装的定义一、电泳涂装的发展历史二、电泳涂装的定义第二节 电泳涂装的机理及特点一、电泳涂装的机理二、阳极、阴极电泳涂装的不同点三、阴极电泳涂装工艺与电镀工艺的相同点及其差异四、电泳涂装的特性及优点第二章 电泳涂料第一节 电泳涂料的基本知识一、电泳涂料的定义二、电泳涂料的组成三、阴极电泳涂料的特性四、电泳涂料各组成的功能及制备、选择五、电泳涂料的性能第二节 电泳涂料的品种及主要生产工艺一、阳极电泳涂料二、阴极电泳涂料第三节 电泳涂料的发展历程一、各代电泳涂料发展简介二、国际著名涂料公司电泳涂料的发展历史第四节 国内外电泳涂料的现况第五节 电泳涂料消耗定额的计算一、电泳涂料消耗定额计算公式二、电泳涂料消耗定额计算实例第三章 电泳涂装工艺及其控制管理第一节 电泳涂装前处理工艺及其管理一、涂装前处理工艺二、涂装前处理工艺各工序的功能及其控制要点三、涂装前处理工艺管理四、生产线管理五、前处理设备管理和保养第二节 电泳涂装工艺及其管理一、电泳涂装工序及其工艺参数二、电泳涂装的现场管理三、电泳涂膜的固化(烘干)第三节 新建涂装线电泳槽投槽工作要点一、涂装设备的清洗二、电泳工作液的配制三、涂装线试涂装(过件)第四章 阴极电泳涂装设备第一节 电泳槽及附属设备一、电泳槽、备用槽二、电泳槽循环过滤装置和过滤系统三、热交换器四、超滤(UF)装置五、涂料补加装置六、电泳用直流电源和阳极系统七、电泳涂装室八、电泳后冲洗设备第二节 被涂物的运输方式及设备一、普通悬链输送机二、推杆悬链三、自行电葫芦和程控行车四、全旋反向输送机(RoDip输送机)五、多功能穿梭输送机六、电气控制第三节 电泳烘干设备一、烘干室的设计、计算二、烘干室实体尺寸的计算三、烘干室的热量计算四、循环风量的计算第五章 电泳涂装技术的应用第一节 电泳涂装技术在汽车领域的应用一、电泳涂装技术在汽车车身上的应用二、电泳涂装技术在汽车零部件上的应用第二节 电泳涂装技术在其他工业领域的应用一、电泳涂装技术在摩托车、五金家电、轻工产品领域的应用二、电泳涂装技术在铝型材上的应用第六章 自泳漆涂装(自沉积涂装)(Autophoretic)技术第七章 电泳涂装的漆膜弊病(缺陷)及其防治第八章 电泳涂料及漆膜性能测试方法第九章 电泳涂装工艺的水处理附录I 电泳涂料及涂装专用名词解释附录2 阴极电泳涂料(HG / T39522007)

<<电泳涂装技术>>

章节摘录

第一章 概述 电泳涂装技术源自汽车工业，它是适应汽车车身的涂装技术要求、解决汽车车身底漆涂装工艺中存在的问题而开发和发展起来的新的车身涂底漆方法（含新型的电泳涂料、电泳涂装工艺和涂装设备及其配套的附属装置等），是当今汽车车身涂底漆工艺的主流涂装方法。

汽车车身“打底工艺”（即漆前表面处理工艺加涂底漆工艺）是汽车车身防腐蚀和获得优质涂层的基础，是直接影响车身使用寿命的关键工艺。

“打底工艺”所追求的目标是：能将汽车车身的100%表面（含内腔、焊缝表面）处理完善，涂上底漆。

底涂层的耐腐蚀应优异（达到产品设计要求），对底材的附着力强，与中涂、面漆的配套性应优良。

底涂层的机械性能好，且平整光滑，不需打磨，为面漆创造良好的基底。

涂装能实现自动化，且安全又环保。

材料利用率高，经济性好，高效且性价比高。

在世界汽车工业100多年的历史中，汽车车身涂底漆的方法已经历刷涂、喷涂、浸涂、阳极电泳、阴极电泳等多次变革，在克服或消除前种涂底漆的方法存在的工艺问题的基础上逐步走向完善。

汽车车身的各种涂底漆方法的特征及优缺点请参见表1-1。

表1—1中所列的也是近100年的汽车车身涂底漆工艺的演变史，从中可看出电泳涂装法是从浸涂水性涂料工艺的基础上开发出来的新的涂装方法。

<<电泳涂装技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>