鋁及鋁合金
塗裝前處理製程問題集錦

製程	問題		原因	解決方法
	脫脂洗淨	脫脂除油不乾淨	1、脫脂劑濃度低	
			2、脫脂時間過短	
			3、脫脂溫度過低	
			4、工件局部重油污油脂太多	
			5、脫脂槽表面的浮油過多	
			6、噴淋處理中噴嘴堵塞	
			7、工件處理量大，無即時補加	
	酸洗除銹	除銹不徹底	1、酸洗槽濃度低	
			2、除銹時間短	
			3、高溫形成的氧化皮太厚重	3、利
			4、酸洗槽鐵離子含量過高，除銹失效	
		酸洗濃度過高或工件產生氫脆或過腐蝕	1、濃度太高	
			2、腐蝕抑制劑不足	2
			3、時間過長	
	皮膜化成	磷化膜結晶粗糙	1、游離酸度高	1、
			2、有殘酸	
			3、工件表面過腐蝕	3
		磷化膜過薄，無明顯結晶	1、游離酸度低	1、加
			2、總酸度高	
			3、工件表面有硬化層	
			4、溫度過低	
			5、亞鐵離子含量過低	
		磷化膜耐蝕性差，在乾燥過程中出現反銹現象	1、皮膜太粗糙	
			2、總酸度低	
			3、工件表面有殘液	
			4、磷化溫度低	
			5、磷化時間短	
			6、工件在乾燥過程中有重疊現象	
			7、工件盲孔或是局部有積水現象	7、
		磷化後工件有磷化渣殘留	1、游離酸度過低	
			2、水洗不乾淨	
		磷化膜不均勻	1、脫脂不良	
			2、工件表面有硬化層	
			3、熱處理後材質不均勻	
			1、亞鐵離子含量過高	
			2、酸洗槽液帶入磷化液中	2、加強中

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> | 2024-05-20 00:11
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/13/54/tw/塗裝前處理製程問題集錦.html

鋁及鋁合金

唯一答案 ID: #1053
作者 Author: 天聖金屬科技
最後更新(Last update): 2011-05-18 17:05

(c) 2024 TenShine <info@tenshine.com> ¦ 2024-05-20 00:11
URL: https://www.zenda.com.tw/faq//content/13/54/tw/塗裝前處理製程問題集錦.html