

鋼鐵

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
	皮膜化成	磷化膜結晶粗糙	1、游離酸度高	1、用
			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		

鋼鐵

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