

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
			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
			3、時間過長
	皮膜化成	磷化膜結晶粗糙	1、游離酸度高
			2、有殘酸
			3、工件表面過腐蝕
		磷化膜過薄，無明顯結晶	1、游離酸度低
			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
		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

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