

<<涂装工艺及车间设计手册>>

图书基本信息

书名：<<涂装工艺及车间设计手册>>

13位ISBN编号：9787111393313

10位ISBN编号：7111393317

出版时间：2013-1

出版时间：傅绍燕 机械工业出版社 (2013-01出版)

作者：傅绍燕

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>

<<涂装工艺及车间设计手册>>

内容概要

《涂装工艺及车间设计手册》的技术内容正是围绕这三个主题展开的。手册共6篇39章，主要内容包括涂料、涂装工艺、涂料涂膜检测及测试仪器、涂装设备、搬运及输送机械设备、节能减排技术、安全技术和职业卫生、三废治理、建筑和公用工程、涂装车间工艺设计等。全面系统地介绍了涂装车间工艺设计的内容、方法及相关知识。手册以涂装工艺、涂装设备、搬运及输送机械设备、涂装车间工艺设计为主线，对涂装作业过程各个环节所涉及的基本问题和关键问题逐一进行了详尽的介绍。手册内容先进全面，覆盖面广，实用性强，提供了大量的实用数据及图表，以供读者查阅。

《涂装工艺及车间设计手册》可供从事与涂装技术领域有关的设计、生产、科研等的工程技术人员、管理人员、院校师生及相关的工程技术人员参考。

<<涂装工艺及车间设计手册>>

书籍目录

<<涂装工艺及车间设计手册>>

章节摘录

版权页：插图：为防止发动机零件在加工过程中产生锈蚀，发动机的零件（铸、锻、冲压件）在加工或装配前，一般都涂过防锈底漆，然后在装配后再全面罩一层面漆。

发动机上装的配套件（如发电机、起动机、风扇和空气滤清器等）一般是涂装后装配，即上述配套件在协作厂已按要求涂好漆。

发动机总成的涂装工艺（示例）为：溶剂擦拭去除灰尘、油污和碱斑等 压缩空气吹净清擦过的表面 不需喷漆配件上罩好保护罩 喷涂硝基磁漆或快干的合成树脂磁漆 烘干（70~90℃，5~10min） 冷却 卸掉保护罩 检验（涂膜应干透、完整均匀，不应露底）。

还有一种的涂装作业组织形式是，发动机的涂装工序安排在发动机装配前进行，即铸锻毛坯件不预先涂底漆，在加工、清洗后再涂漆（不需涂漆的加工面和装配面在涂装时，用保护罩等遮蔽保护），涂漆后再装配，装配成发动机总成后就不再涂漆。

11.6.6其他零部件涂装 汽车其他零部件涂装包括有：汽油箱及汽油槽内表面、蓄电池箱及托架、排气管、消声器、水箱、散热器和弹簧等的涂装。

1.汽油箱及汽油槽内部涂装工艺 汽油箱及汽油槽内部涂装的涂层属于耐汽油涂层（涂层代号TQ8乙）

要求涂层具有优异的耐汽油性（浸在80℃的RQ—70号汽油中，48h无变化）、优良的耐水性（浸在100℃沸水中，10h无变化），涂膜厚度不低于30μm。

用普通钢板制作的汽油箱或汽油槽的内表面，应涂耐汽油涂料。

用镀铝钢板制作的汽油箱一般内表面不涂漆，仅外表面涂装优质防腐蚀性涂层（涂层代号TQ4）。

涂装涂料一般采用聚氨酯耐油磁漆（如S54—33双组分白色聚氨酯耐油漆）、酚醛树脂系或环氧树脂系等耐汽油涂料。

汽油箱及汽油槽内部一般采用浸涂耐汽油涂料，其工艺流程（示例）见表11—17。

工艺说明：1）耐汽油性要求高的制品一般涂两道漆。

2）内部涂覆耐汽油涂料，也可采用电泳涂装方法进行，采用磷化前处理。

2.汽车蓄电池箱及托架涂装工艺 蓄电池箱及托架常接触硫酸，属于耐酸涂层（涂层代号TQ8甲）。

要求涂层具有优异的耐酸性（浸在密度为1.329/cm³，浓度为4.0%硫酸溶液中48h，漆膜无变化），漆膜厚度不低于40μm。

涂装涂料一般采用沥青系、过氯乙烯树脂系或环氧酚醛树脂系等耐酸涂料。

其涂装工艺流程（示例）见表11—18。

3.排气管、消声器等涂装工艺 排气管、消声器、缸盖等是在高温状态工作，属于耐热涂层（涂层代号TQ8丙）。

要求涂层具有优异的耐热性（在500℃

C烘干3h，漆膜的机械强度无明显变化）和良好的耐腐蚀性（盐雾试验240h无变化），漆膜厚度不低于30μm。

耐热涂层的涂料一般采用铝粉有机硅烘干耐热漆。

<<涂装工艺及车间设计手册>>

编辑推荐

《涂装工艺及车间设计手册》可供从事与涂装技术领域有关的设计、生产、科研等的工程技术人员、管理人员、院校师生及相关的工程技术人员参考。

<<涂装工艺及车间设计手册>>

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>