第一图书网, tushu007.com

<<现代涂装手册>>

图书基本信息

书名：<<现代涂装手册>>

13位ISBN编号：9787122061812

10位ISBN编号：7122061817

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：陈治良 编

页数：824

字数：1824000

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

前言

涂装工作既强调专业理论知识的运用，同时又有很强的实践性。
为满足广大涂装工作者在工作中方便地查阅相关技术资料的要求，提高知识素养和工作技能，我们根据生产实践经验、岗位培训经验、相关国家标准并参阅一些文献报道编写了这本书。
在编写过程中，我们尽力做到层次清晰，相互衔接，覆盖面宽，知识面广，叙述简明。
全面介绍涂装前处理、空气喷涂、静电喷涂、高压无气喷涂、喷漆室、电泳涂装、刷涂、刮涂、浸涂、淋涂、转鼓涂、辊涂、帘幕涂、自泳涂装、粉末涂装、塑料与木器上的涂装、涂层修补、多层涂装、重防腐蚀涂装、涂层固化、自动化涂装设备、涂装相关分析测试及三废处理等内容。
全书覆盖涂装方法、工艺与设备的各个方面。
本书由陈治良主编，刘渝萍、刘菊英副主编。
第1章由刘渝萍编写，其余主要由陈治良编写。
刘渝萍还进行了许多资料查阅工作及打字工作。
刘菊英参与部分稿件的编写，进行了大量校对、打字与誊写工作。
郑勇提供了许多生产科研中的资料。
宁静、刘蓉承担了较多打印与校对工作，黄平承担了一些打字工作。
罗中礼、李莉帮助查阅了一些资料。
本书还承蒙彭立国、孙俊及廖湘权提供一些帮助。
本书在编写过程中，得到了许多领导和同事们的帮助与支持。
他们是：瞿章林、郑跃权、熊炎、陈端杰、肖秀松、陈荣贵、黄梅、张辉等。
在此一并表示感谢！
在编写中我们紧紧围绕涂装车间生产需要，参阅了大量新近资料，结合了编委会成员及其他一些同志的工作经验。
由于涂装本身涉及机械、化学、电气等各方面的复杂工作体系，加之编写时间仓促，编者水平有限，书中可能存在不妥之处，热忱欢迎广大读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本手册根据生产实践经验、岗位培训经验以及相关国家标准等编写而成。
在介绍涂料基本知识及涂装基本原理基础上，全面介绍涂装前处理、空气喷涂、静电喷涂、高压无气喷涂、喷漆室、电泳涂装、刷涂、刮涂、浸涂、淋涂、转鼓涂、辊涂、帘幕涂、自泳涂装、粉末涂装、塑料与木器上的涂装、涂层修补、多层涂装、重防腐蚀涂装、涂层固化、自动化涂装设备、涂装相关分析测试及三废处理等内容。
全书覆盖了涂装方法、工艺与设备的各个方面。
　本书可供涂装工程技术人员、工艺人员、管理人员及涂装车间工人使用。

书籍目录

第1章　涂料性能和选择第2章　涂料应用中的一些基础知识　第3章　涂装前处理　第4章　空气喷涂　第5章　高压无气喷涂　第6章　静电涂装　第7章　喷漆室　第8章　电泳涂装　第9章　自泳涂装　第10章　刮涂　第11章　辊涂、帘幕涂　第12章　刷涂、滚刷涂　第13章　粉末涂装　第14章　浸涂、淋涂、转鼓涂　第15章　木器、塑料、橡胶及皮革涂装工艺　第16章　重防腐涂料与涂装　第17章　多层涂装　第18章　漆层修补　第19章　涂层固化成膜及装置　第20章　自动涂装系统和机械化运输设备　第21章　涂料及涂层性能分析测试　第22章　涂装三废处理　附录　国内涂料、涂装有关标准目录　参考文献

章节摘录

插图：3.2.5 擦拭除油和滚筒除油用毛刷或布蘸上一些除油物质如：石灰浆、氧化镁、洗衣粉、肥皂水、去污粉、磷酸钠、碳酸钠、草木灰以及有机溶剂，在零件表面擦拭，除去表面上的油污叫擦拭除油。
这种方法效率低，一般只用于大型零件或批量小、形状特别复杂、用其他方法不易处理的零件。
在碱液中易变暗的零件也可采用擦拭除油。
滚筒除油是一种机械化的擦拭除油方法。
除油零件可以和木皂角以及弱碱性溶液等一同放人筒内，加盖密封，在60～100r／min的转速下，进行除油。
对于形状简单的零件，也可以不加木屑，直接加入除油溶液进行滚动除油。
这种除油方法不适用于易变形的薄片零件。
有外螺纹的、精密度高的零件，不能采用滚筒除油。
黑色金属零件，一般应先用硫酸滚光1～2次后，再用碱液除油。
在换碱液前，应采自来水冲洗净硫酸。
碱液采用化学除油溶液；由于锌既能溶于酸又能溶于碱，因而锌及锌合金除油只宜采用较稀的酸和较弱的碱，没有生锈的钢铁零件，可直接采用碱液滚筒除油。
3.2.6 超声波除油在以上介绍的除油方法中，如对有机溶剂除油、化学除油施加超声波振荡，不但能加快除油速度，而且能提高除油质量。
将黏附油污的制品放在除油液中以一定频率的超声波辐照进行除油的过程，叫做超声波除油。
超声波是通过超声波发生器产生的，频率一般为30kHz左右，小型工件使用较高的频率，大型工件使用较低的频率。
这种频率已超出了人耳的听力。
超声波除油的基本原理是空化作用。
当超声波作用于液体时，反复交替地产生瞬间负压力和瞬间正压力，在振动产生负压的半周期内，液体中产生真空空穴，液体蒸气或者溶解于溶液中的气体进入空穴中形成气泡，接着在正压力的半周期内，气泡被压缩而破裂，瞬间产生强大压力（可高达上千个大气压），它产生巨大的冲击波，对溶液产生强烈的搅拌作用，并形成冲刷工件表面油污的冲击力，使零件表面深凹和孔隙处的油脂也易于除去。
超声波除油可应用于有机溶剂除油、化学除油和电化学除油过程中。
除油过程中的化学及物理化学的作用主要是靠除油溶液本身的性质，但超声波的引入能大大加强这些过程的作用，从而可以提高除油的效率和能力。
超声波强化除油对于形状复杂件、多孔隙的铸件、压铸件、小零件以及经抛光附有抛光膏油脂的制件，除油效果远优于一般除油方法。
由于超声波直线传播，难以到达被遮蔽部分，应使零件在除油槽内旋转翻动，以使其表面上各个部位都能得到超声波的辐照，而收到良好的除油效果。

编辑推荐

《现代涂装手册》是由化学工业出版社出版的。

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