



R U S H

ОКРАШЕННЫЕ СМЕСИТЕЛИ





R U S N

ПРИНЦИП ОКРАШИВАНИЯ

Сущность электрофорезного способа состоит в том, что при наличии разности потенциалов в суспензионном растворе, в котором частицы порошка находятся во взвешенном состоянии (коллоидные частицы), происходит движение последних к электроду и осаждение их на поверхности. Таким образом, происходит осаждение неметаллического материала на поверхности металлического изделия, которое является анодом.



R U S H

ЭТАПЫ ОКРАШИВАНИЯ





R U S H



**РАЗМЕЩЕНИЕ
ИЗДЕЛИЙ НА
СПЕЦИАЛЬНЫХ
КОНСТРУКЦИЯХ**





R U S H



ОБЕЗЖИРИВАНИЕ И ОЧИЩЕНИЕ



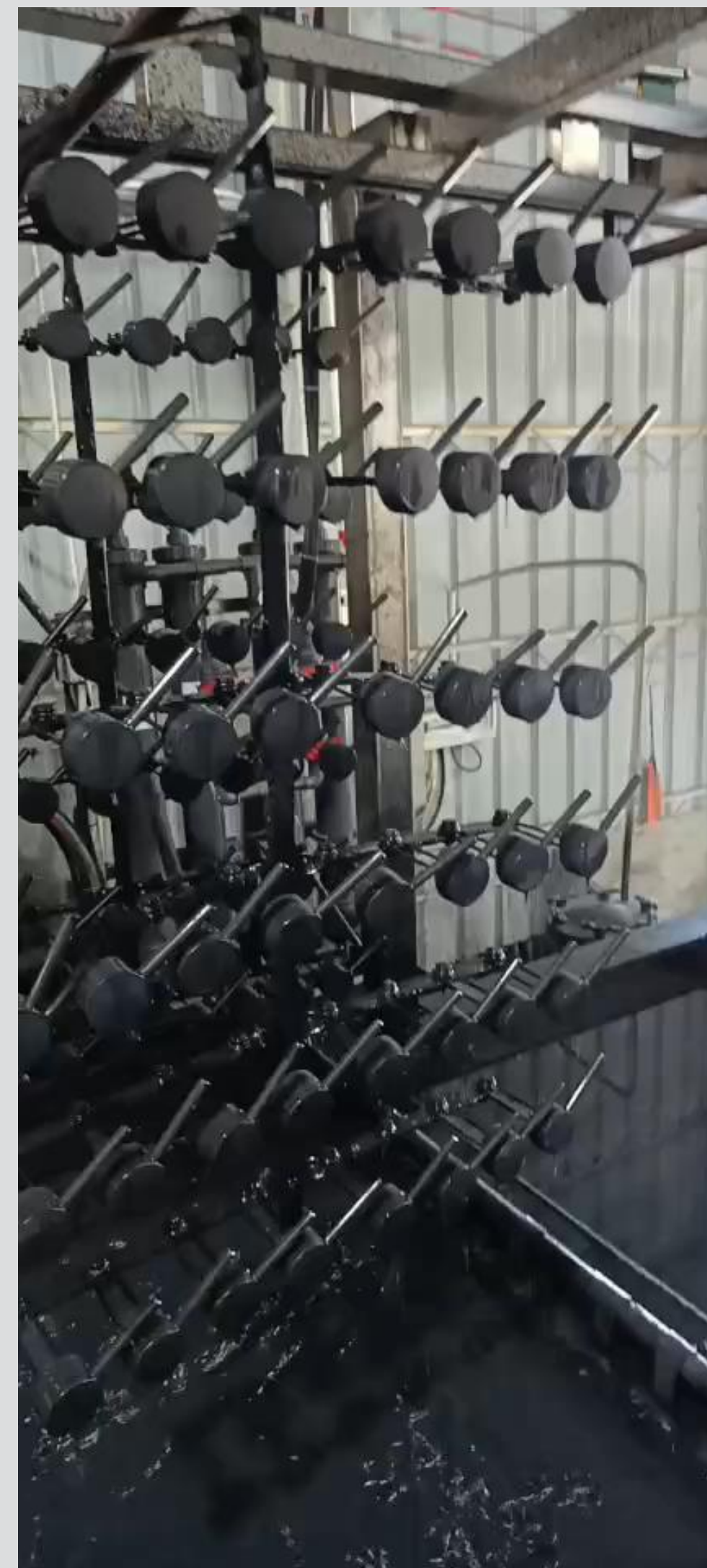


R U S H



ПОКРЫТИЕ МЕТОДОМ ЭЛЕКТРОФОРЕЗА

В ванну с коллоидным раствором кремниевой кислоты в ацетоне опускается обезжиренное изделие. На ванну подается отрицательный потенциал, а на изделие положительный потенциал. В результате электрофореза на поверхности изделия осаждаются частицы, состоящие из окиси кремния SiO_2 . Толщина изоляционного слоя обычно составляет 5–10 мкм.





R U S H



ВЫСУШИВАНИЕ

После электрофореза изделие подвергают сушке





R U S H



ТЕРМООБРАБОТКА

Затем изделие подвергают термообработке. При термообработке происходит спекание частиц и образуется твердое и гибкое покрытие с высокими электроизоляционными свойствами. Толщина слоя покрытия регулируется плотностью тока, напряжением и временем выдержки изделия в растворе.

