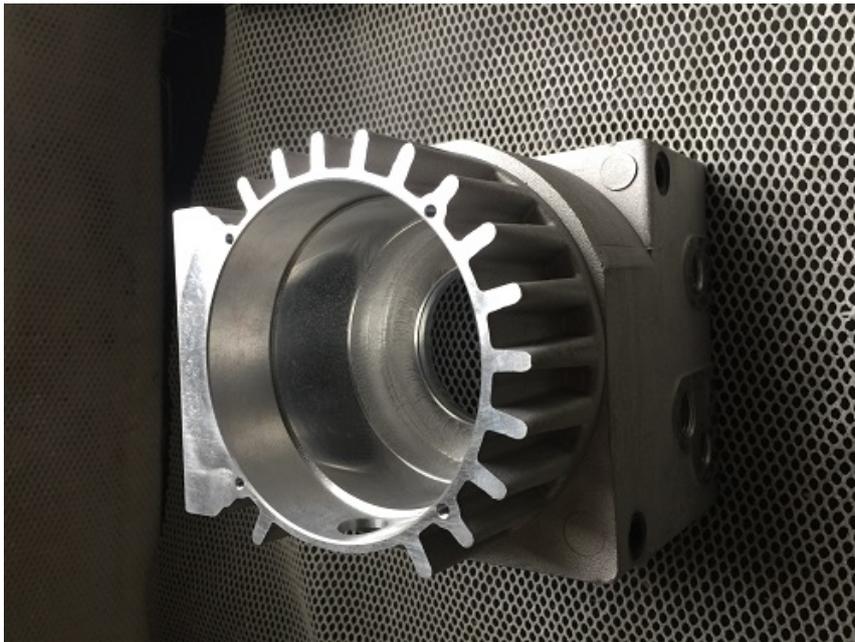


# 南京重力浇筑浸渗加工

发布日期：2025-09-25 | 阅读量：24

1、 什么是浸渗 浸渗又称含浸、浸透、渗透、浸渍英文单词impregnation porous sealing 是一种微孔（细缝）渗透密封工艺，将密封介质（通常是低粘度液体）通过自然渗透（即微孔自吸）抽真空和加压等方法渗入微孔（细缝）中，将缝隙充满然后通过自然（室温）冷却或加热的方法将缝隙里的密封介质固定，达到密封缝隙的作用。 2、为什么要浸渗 气孔出现在材料中是一种普遍存在的现象，特别是在压铸件及粉末冶金制造过程由于气孔的残留，晶体收缩等原因不可避免的形成大量微孔，砂眼，裂纹等，微孔渗漏会给机器设备的使用带来损坏，即使用于无压力要求的用途也可能因电镀、喷漆及表面处理的电镀液、酸液等进入铸件内部导致内部腐蚀，缩短了零件的使用寿命，因微孔的存在使表面喷漆，电镀等形成气泡或凹凸不平。而通过浸渗产品报废几乎为零，\*\*的节约成本充分利用有限资源，制造出的产品更加完美。浸渗又称浸渍，浸透，渗透。在中国台湾及日本称为含浸。南京重力浇筑浸渗加工



不管是什么工业使用物品，如果在使用的時候有什麼問題的話是需要及时的解决的，有些缺点不是我们随随便便就能够解决的，必须要依靠专业的设备来解决，浸渗设备就是这么一种什么，它对于很多物品的气孔，疏松有很好的解决方法，下面就为大家来详细的介绍一下吧。1、把零件放入浸渗罐中。2、真空处理：开动真空泵，真空压力在，用真空把零件微孔或裂纹内的空气（或水、油等）抽出，抽真空时间为5分钟。3、用真空把胶液吸进浸渗罐内，胶液的数量应以浸没篮中零件为准，卸下真空至常压。4、如有必要，开启压缩机，用压缩空气把胶液压入零件中的微孔或裂纹内，压缩空气压力根据具体情况而定，如果没有特殊要求，压缩空气压力在，时间5分钟。浸渗后打开放空阀卸压。南京重力浇筑浸渗加工此法工艺简单、操作方便、浸渗剂消耗少，多用于大型铸件或单件生产的铸件。



在如今的社会，我们身边充斥着各类形形色色的产品，而有些产品的应用十分广泛，但它们却是人们不熟悉不了解的，浸渗剂就是其中之一。说到浸渗剂，大家应该都挺陌生的，其实它被广泛应用于金属、零件加工等行业。我们家用的电器上，平时坐的汽车上都有其身影。那么下面小编我就带大家来了解下浸渗剂的发展历史吧。浸渗剂是一种可以浸渗到孔隙中，硬化后将孔洞堵塞的物质，多用于金属铸造的缺点修复、木材的防虫防腐、电子电器的防潮和绝缘中。说起浸渗技术，也有一定的历史了，它最初是用于飞机的铝合金零部件的浸渗补漏。飞机在铸造零件时由于在铸造中存在着眼睛看不到的微小孔，视其不同的特性，可能会导致部件的内部发生泄漏，例如零部件壳体内部的润滑油、冷却水、汽油、气体会发生泄漏。此外，会从外部渗入水分等，会对部件的功能造成影响甚至损坏，所以机械部件需要进行浸渗处理，而浸渗剂也由此出现了。

4. 浸渗液本身特性及保存方法：①已加到设备储液箱的浸渗液温度保持在20度以下。（一般设备有带制冷机）注意因停电引起温度上升问题的处理。②用的干净可长久使用不需更换，但实际液体脏污严重会影响质量。③没有添加到储液箱的（没加固化剂浸渗液），可在常温下保管。（不易超过35度）④浸渗液的水分越多质量越差⑤使用中的浸渗液水分多时可用抽真空的方式除去水分。※备注：任何浸渗液都有预见热源会起聚合反应的特性，及水份多会降低性能的特点。所以注意热源体及水源进入槽内。5. 浸渗后的零部件保存方法：①依据部件本身的保管条件保存。②寿命与部件寿命基本相同。6. 补充说明：浸渗工序要以实际情况而判断设定。我们将直径在0.254mm以下的孔称之为微孔。这些孔通常用肉眼是难以发现的。



在很多的机械行业，用浸渗设备来对一些设备进行浸渗处理的公司还是很多的。基本上已经流行起来了。下面我们来详细的谈谈浸渗处理的过程。

浸渗技术主要用于铸件补漏和烧结多孔性材料密封，也用于电器元件的绝缘性能提高，塑料组合件的密封，以及工件电镀，涂饰的前、预处理工序等方面，对提高产品的合格率、节约能源，降低成本有明显的技术经济效益。

浸渗技术得到了大范围的应用，特别是铸造、粉末冶金、金属表面处理、电子等应用的\*\*为普遍：

1、铸造、汽车发动机械缸体，制动阀，汽车零部件，摩托车配件、粉末冶金、飞机、轮船、火车，减速机箱体，水泵，机车，卫浴阀门等各类机械制造业。

2、木材(枕木、电线杆等)、陶瓷和纤维塑料合成材料等非金属材料。

3、金属表面处理、电子器件等。

浸渗机理：

真空压力浸渗设备通过真空和压力使其配套使用的浸渗液进入铸件或粉末冶金件微孔内部，通过热固化反应形成固体填充微孔，达到密封的目的。

相信大家知道了这些浸渗过程，在以后的浸渗中会做的越来越好。

说起浸渗技术，也有一定的历史了，它\*\*初是用于\*\*\*飞机的铝合金零部件的浸渗补漏。南京重力浇筑浸渗加工

优点是粘度小、浸透性强、效率高、处理效果好。缺点是耐温能力低于200℃,且价格贵。南京重力浇筑浸渗加工

上海昶炫实业有限公司是一家专业做浸渗加工的公司，主要为客户提供： 1、金属铸件浸渗封孔（解决泄漏问题） 2、粉末冶金制品树脂封孔（解决电镀不良、泄漏、腐蚀等问题） 3、多孔性材料的改性处理（导电性、物性、耐性改良等） 在压铸件及粉末冶金件制造过程中，由于气体残留、晶体收缩等原因，不可避免地形成大量微孔、砂眼、裂纹，微孔渗漏给机器设备的使用带来一系列问题，即使用于无压力要求的用途也可能因电镀，涂漆及其它表面处理时电镀液，酸液等进入零件内部导致内部腐蚀，缩短了零件使用寿命，因微孔的存在使表面喷漆、电镀等形成气泡或凹凸不平。如何很好的密封铸件微孔是铸件行业的一大难题 浸渗处理对您的重要性。南京重力浇筑浸渗加工

上海昶炫实业有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！