

为什么要浸渗：

自从 1950 年以来，浸渗就作为一种处理气孔的方法而被广泛使用，在微孔密封技术领域，相对于 5mm 铸件壁厚，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。在汽车动力系统及气动液压系统铸件中，微孔的存在将导致被密封介质的浸漏，增加机加工刀具的磨损，同时带来生产成本的增加，使产品的质量难以得到保证。将在产品的使用过程中，令其丧失应有的功能。当前国内外许多厂家将浸渗技术被确认为一项必不可少的工序。

真空压力浸渗设备是解决上述难题行之有效的方法，浸渗剂永久可靠的微孔密封能力和有效的解决浸漏铸件这一工艺方法得到了世界范围的广泛信任。并且可抵抗热、油、化学侵蚀。这种处理过程可以使用在原料、已机加工零件上。不会导致尺寸变化，或是铸件被污染。

浸渗范围：适用于：锌合金、铜合金、铝合金、铸铁件、铸钢件等漏气漏油的浸渗。典型的浸渗件如发动机缸体、缸盖、进气歧管、油泵、油嘴、水泵、阀盖、铸造油底壳、化油器壳体、变速箱壳体、曲轴箱、压缩机、ABS 控制器、动力转向器、汽车轮毂、燃料泵、天然气控制阀、液压阀、冷却泵、密封的飞机仪器、及电子仪器护罩、气制动零件和各种气体仪表等。这些铸件经过浸渗剂注入微孔被永久的密封，其承压能力达到铸件的破裂强度。

浸渗原理：浸渗(impregnation)又叫含浸、渗透。通过真空压力浸渗设备将其浸渗胶（浸渗剂）充分渗入工件微孔中，填充微孔间隙，有效的防止了工件的泄漏以及腐蚀，从而达到密封补漏的目的。

具体的说，通过浸渗技术可以：

- 1、防止受压泄漏，可加收大量的报废铸件；
- 2、提高材料强度；
- 3、防止腐蚀；
- 4、提高电镀和表面油漆装饰件的质量；
- 5、提高金属零件的切削性能。

当前国内外许多厂家将浸渗技术被确认为一项必不可少的工序。