

عنوان مقاله:

اثر نوع بافت حاصل از پولیش کاری بر براقیت سطح رنگ شده ورق فولادی DC۰۴

محل انتشار:

هجدهمین همایش ملی و هفتمین کنفرانس بین المللی مهندسی ساخت و تولید ایران (سال: 1400)

تعداد صفحات اصل مقاله: 5

نویسندگان:

خسرو زربانویی - دانشجوی کارشناسی ارشد، مکانیک- ساخت و تولید، دانشگاه آزاد اسلامی واحد شهر قدس

مهدی دانش - استادیار، مکانیک- ساخت و تولید، دانشگاه بین المللی امام خمینی ره - مرکز آموزش عالی فنی و مهندسی بوئین زهرا

فاطمه عربگل - استادیار، پلیمر، دانشگاه بین المللی امام خمینی ره - مرکز آموزش عالی فنی و مهندسی بوئین زهرا

خلاصه مقاله:

ظاهر بصری سطح رنگ شده ورقه ای فولادی در صنایع گوناگون نظیر صنعت حمل و نقل ریلی، صنعت هوایی و دریایی، صنایع خانگی، صنعت بسته بندی و خصوصا صنعت خودروسازی بسیار حائز اهمیت بوده و اغلب به عنوان اولین مورد در بررسی کیفی محصول نهایی، مورد توجه مصرف-کننده است. براقیت یا درخشندگی سطح رنگ شده ورق فولادی ارتباط تنگاتنگی با مشخصات بافت، زبری و تموج سطح ورق فولادی زیرین دارد. در این تحقیق تاثیر نوع بافت حاصل از فرآیند پولیش کاری بر براقیت پوشش رنگ مورد بررسی قرار گرفته است. نتایج حاصل از آزمایش های براقیت بر روی ورق فولاد روغنی DC۰۴ مورد استفاده در بدنه خودرو نشان داد براقیت پوشش رنگ ورق در بافت سطح حاصل از پولیش کاری خطی در مقایسه با بافت های حاصل از پولیش کاری متقاطع و دایره ای بیشتر است. علاوه بر این نتایج این تحقیق نشان داد که برای رسیدن به ظاهر بصری مناسب و فاقد عیوبی نظیر پوست پرتقالی شدن سطح رنگ شده، مناسب-ترین بافت سطح نوع خطی با میزان زبری متوسط در محدوده ۵-۷ میکرون و تموج در محدوده ۰.۵-۳ میلی متر است

کلمات کلیدی:

براقیت، ورق فولادی-تموج، بافت سطح، زبری

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1454593>

