

灭火器喷塑设备 双赢金刚网喷塑设备 厦门喷塑设备

产品名称	灭火器喷塑设备 双赢金刚网喷塑设备 厦门喷塑设备
公司名称	临朐双赢涂装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东潍坊临朐县东城街道粟北东路2600号
联系电话	13406642922

产品详情

涂装前处理工艺

设计涂装线时，首先应从设计任务书（或招标书），或直接从用户和涂装材料厂家等单位获得被涂物性状（材质、形状尺寸）及处理量、涂装技术要求涂膜的性能、涂装材料的特性等相关设计基础资料；再按上述涂装前处理目标选择确定前处理技术要求、前处理工艺；同时考虑涂装车间工艺平面布置及前后工序和物流等设计要素。设备设计人员以设计诸要素为依据，进行先进可靠的经济实用的设计。涂装前处理设备一般包括处理室（如喷淋室、前处理通道、抛丸室等—喷淋系统）、处理槽（如浸槽、喷淋槽、备用槽等）、泵及配管、排风系统和附属辅助装置等。

涂装前处理设计诸要素中的最关键项是前处理工艺及其有关参数，其次是涂装前处理方式。涂装前消除被涂物表面上的各种油污（如润滑油、乳化液、防锈油、油脂、汗渍等）和尘埃，使被涂面洁净的清洗工序是涂装前处理工艺必不可少的工序；洁净的被涂面（是否）进行何种化学处理（或称转化膜处理）或机械加工处理（如抛丸处理等），根据被涂物的底材及表面状态，涂装工艺要求选用。

金属漆喷涂的注意事项（1）喷涂金属漆后，在下次操作之前必须除尘。（2）金属漆主要起到覆盖作用，切勿喷涂过厚，否则漆面颜色会过暗过深。（3）搅拌要均匀。金属漆中的铝粉等金属颗粒容易沉淀在油漆罐底，防火门生产喷塑设备，所以金属漆比一般本色漆在喷涂之前更需要经过彻底的搅拌。（4）必须根据油漆厂商提供的说明书来选择配套的稀释剂和相应的稀释比例，并应正确使用黏度计，灭火器喷塑设备，掌握所需的黏度，以确保漆面颜色符合要求。正确使用喷枪（5）喷枪的使用。喷涂金属漆时，均匀的漆膜厚度是非常重要的。喷嘴应以垂直角度对准喷涂表面，二者之间的距离应保持在5~20cm之间（图5），厦门喷塑设备，以匀速直线移动喷枪，半自动喷塑设备，避免以弧型的方式移动喷枪。每次往复喷涂需要50%的重叠区域，这样能获得固定的颜色。需要调整喷枪的出漆量时，可以将喷枪扳机扣到底，用喷枪移动的速度来增加或降低漆膜的厚度和干燥程度。电泳设备，涂装设备技术说明涂装设备技术说明1、设备用途，主要用于工件的喷2、工作原理 喷漆时外部空气再经顶部过滤棉二次过滤均流后进入喷漆室作业空间气流由上向下在工件周围形成风幕这时漆房内有载风速可达0.3m/s以上喷漆时产生的过喷漆雾不会在操作者呼吸带处停留而随气流迅速下降经过玻璃纤维丝过滤之后在排风机的作用下气流经底部环保处理后由排风管道高空达标排放。设计方案烘干作业时通过风机将外部新鲜空气经初级过滤棉过滤后与加热器换热送加热系统、照明系统、净化装置、压力控制系统上常用的岩棉保温板该保

温板的内外板均为0.5mm的镀锌抗震性能较具有耐腐蚀，耐大气性好，安全门有人员安全门侧门配置压力锁装置保证在室内正压过入到室体顶部再经过顶过滤棉二次过滤净化均流热空气进入到房内热气流由上向下对工件进行加热与工件换热后的气流经底部热风循环风门调节大部分热空气再与加热器换热从而使得室体内温度逐步升高另小部分废气经环保处理后达标排放。当温度达到设定温度时加热器自动停止工作当温度下降到一定温度时加热器又自动升温最后当烘干时间达到设定时间时自动关闭整个系统。灭火器喷塑设备-双赢金刚网喷塑设备-厦门喷塑设备由临朐双赢涂装机械设备厂提供。灭火器喷塑设备-双赢金刚网喷塑设备-厦门喷塑设备是临朐双赢涂装机械设备厂升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：刘经理。