

黔西南涂装设备 静电涂装设备 叁崎涂装

产品名称	黔西南涂装设备 静电涂装设备 叁崎涂装
公司名称	重庆叁崎涂装机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市沙坪坝区西永镇中柱村界牌社
联系电话	18084092758 18084092758

产品详情

涂装线前处理工段的生产管理

前处理有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前必须进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。

在涂装生产线前处理工段或车间，第壹要注意的就是制定必要的强酸强碱购买、运输、保管和使用制度，给工人提供必要的保护着装，安全可靠的盛装、搬运、配置器具，半自动喷粉线设备厂家，以及制定万一发生事故时的紧急处理措施、抢救办法。其次，悬挂表面涂装设备，在涂装生产线前处理工段，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保措施方面，必须配置抽气排气、排液和三废处理装置。

前处理过的工件质量，由于前处理液及涂装生产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，喷粉涂装设备，表面油、锈去尽，为了防止短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，黔西南涂装设备，还应将已磷化的工件进行干燥，宁波自动喷粉线，去其表面水分。小批量单件生产，一般采用自然晾干、晒干、风干。而对于大批量之流水作业，静电涂装设备，一般采取低温烘干，采用烘箱或烘道。

重庆叁崎涂装机械设备有限公司欢迎广大客户致电询问或来厂考察！

静电粉末喷涂作业的常见问题及解决方法

1、涂层杂质常见杂质主要来源于喷粉环境中的颗粒，以及其他各种因素引起的杂质，现概括如下。

1.1固化炉内杂质。解决方法是用湿布和吸尘器彻底清洁固化炉的内壁，重点是悬挂链和风管缝隙处。如果是黑色大颗粒杂质就需要检查送风管滤网是否有破损处，有则及时更换。

1.2喷粉室内杂质。主要是灰尘、衣物纤维、设备磨粒和喷粉系统积垢。解决方法是每天开工前使用压缩空气吹扫喷粉系统，用湿布和吸尘器彻底清洁喷粉设备和喷粉室。

2、涂层缩孔

2.1前处理除油不净或者除油后水洗不净造成表面活性剂残留而引起的缩孔。解决方法是控制好预脱脂槽、脱脂槽液的浓度和比例，减少工件带油量以及强化水洗效果。

2.2水质含油量过大而引起的缩孔。解决方法是增加进水过滤器，防止供水泵漏油。

3、涂层色差

3.1粉末颜料分布不均匀引起的色差。解决的方法是提高粉末质量，保证粉末的L、a、b相差不大而且正负统一。

3.2固化温度不同引起的色差。解决方法是控制好设定温度和输送链速度，以保持工件固化温度和时间的一致性和稳定性。

3.3涂层厚薄不均匀引起的色差。解决方法是调整好喷粉工艺参数和保证喷粉设备运行良好以确保涂层厚度均匀一致

自动喷粉注重质量

无论是手动喷粉或自动喷粉，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。在涂装生产线这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。(3)涂装生产线固化工序生产这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固化。

黔西南涂装设备-静电涂装设备-叁崎涂装(推荐商家)由重庆叁崎涂装机械设备有限公司提供。重庆叁崎涂装机械设备有限公司实力雄厚，信誉可靠，在重庆 重庆市的工业自动控制系统及装备等行业积累了大批忠诚的客户。叁崎涂装带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司还是从事重庆物流输送线，重庆产品输送线，重庆滚筒输送线的厂家，欢迎来电咨询。