

手机壳UV喷油定制 旭鸿 湛江手机壳UV喷油

产品名称	手机壳UV喷油定制 旭鸿 湛江手机壳UV喷油
公司名称	广州旭鸿电子塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区秀全街风神大道68号4-5楼
联系电话	13076869557 13076869557

产品详情

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做手机壳喷油的手机壳UV喷油

注塑成型压力愈大，应尽量使模具充分充填，一般为850~1,400 kg/cm²，液体手机壳UV喷油，高为2,400 kg/cm²。背部压力：一般设置愈低愈好，但要保证进料均匀，推荐使用3~14 kg/cm²。注射速度的快慢与注射浇口的设计有很大的关系，当采用直接浇口或边缘浇口时，为了防止日晖现象和波流痕现象，采用的是较慢的喷射速度。此外，如成品厚度超过5MM，慢速喷射，有助于避免气泡或凹陷。一般来说，射速原则是薄而快，厚而慢。保压压力在从注塑转换到保压的过程中要尽可能低，以免成型品产生残余应力。

想了解塑胶外壳喷漆等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳UV喷油

残余应力可以用退火的方法去除或减轻，但必须在120~130 温度下进行一小时左右。通病处理：气痕：降低熔体过浇流速，提高模具温度。不足之处：提高注射压力、速度、料温、模温，增加胶量。飞边：减少注塑压力，手机壳UV喷油定制，控制好V-P开关点防止过满，提高锁模力，检查模具配合状态。形变：控制模具温度防止模具温度差引起的收缩不均匀变形，通过保压调整。熔接痕量：改善模温料温，控制各段走胶流量防止困气，提高前缘流动温度，增加排气。二次加工手机外壳通常分为：喷塑、套色喷塑、印刷、夹心喷塑、电镀、真空蒸镀、热压螺母、退火、超声波焊接等。采用喷塑、电镀等后处理方法，可改善塑料的外观效果，同时可提高塑料表面的耐磨性；采用热压、超声焊等后处理方法，可提高某些嵌件的易装配性；采用退火处理，可消除产品内应力，提高产品性能。

想了解手机壳喷漆加工等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳UV喷油

80 /2 h烘焙；表面抛光；30 min的超声波清洗6.烘焙80 /h；酒精擦拭；80 /30 min7：底漆（喷注粘度8.5"-9.5"，喷注厚度22微米-30微米，60摄氏度-10摄氏度-15摄氏度)8.中漆(喷注粘度8.5"-9.5"，喷注厚度5 μ m-7 μ m，60 -10-15分钟)9:

PU面漆(喷塑粘度8.5"-9.5"，喷塑厚度18微米-24微米，60 × 30-40分钟)10：加热90 /30 min11：打印(1 H)；加热90 /加热5 H12：探测技术，需要对颜色的支持，多色产品，才能给用户视觉冲击，赋予产品不同的属性。然而，使产品具有多样化的色彩，似乎很容易，但做起来却相当困难，特别是如何保证色彩的牢靠性，使产品在使用时不易褪色等，科技的色彩，需要色彩的科技才能实现。

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做表面产品喷漆的手机壳UV喷油

底漆和面漆不同于金属漆，它必须是低温固化(通常为60~80)。聚氨酯(PU)类和树脂类涂料是常用的面漆材料。如果要求涂层表面有金属光泽，手机壳UV喷油来样加工，还需在透明色面漆的下方喷一层银色底漆。UV涂层为提高涂料的表面耐磨性，一般在涂层表面喷涂一种 UV光固化涂料。UV通过高光照射涂料的亮度要求紫外线和哑光UV的不同配比可满足要求。喷雾法喷塑工艺分为人工喷塑和自动喷塑两种。手动喷漆：涂料的厚度和质量难以控制。适用于初配、初喷及内表面导电涂层喷涂。自动化喷漆：有多枪喷漆(6枪和8枪等等)。调节喷油角，使喷油面厚度均匀，也可采用机械手进行喷油。注：试喷前必须确定基材名称、颜色及表面粗糙度。

想了解手机壳喷漆加工等相关信息可以来电咨询广州旭鸿电子塑胶制品有限公司手机壳UV喷油

透明度好，湛江手机壳UV喷油，固体成分高，漆膜饱满，硬度高，手感平滑，亮漆光泽高；哑光系列光泽柔和，具有不易刮伤的优点。耐黄变系列具有不变黄特性，耐酒精，耐水，适用于各种家电产品。

PU光油概述：

透明度好，固体成分高，漆膜饱满，硬度高，手感平滑，亮漆光泽高；哑光系列光泽柔和，具有不易刮伤的优点。耐黄变系列具有不变黄的特性，耐酒精，耐水。广泛应用于各种家电、电动工具外壳、电脑外壳、电脑鼠标外壳、电子外壳、吹风机外壳、商业通外壳、麦克风、剃须刀、塑料或金属制品等。获得了SGS国际产品环保认证。

广州旭鸿电子塑胶制品有限公司是做表面产品喷漆的手机壳UV喷油

PU光油喷油注意事项：

1、先将涂料搅拌5分钟，再拌匀。采用精密电子秤或天平进行混合称重，确保配比准确。调匀后，用干净的铝片或铁片，搅拌至完全均匀。

2、稀释比例：光油：固化剂：开油水=3:1:3

喷涂施工前，除去喷涂底材上的油渍、污物等，底材充分干燥后才能喷涂。且喷漆过程中不得加入其他涂料或溶剂，应注意喷涂环境清洁。

喷枪口径为1.0-2.0 mm的喷枪，枪口压力应该是3-4 kg/cm²。喷枪的佳温度是25 ，湿度低于80%。

a雾幅度调至中气压，调节至3-4 kg/cm²，尽量喷湿工件表面。b油要控制均匀。

5、干燥条件：在70 恒温下烘焙30分钟。全部干燥48小时

施工时间：请在3小时内用兑兑好的涂料完成。

测试时间：喷涂完成后请于漆膜完全干燥后，测定其各项性能。

手机壳UV喷油定制-旭鸿(在线咨询)-湛江手机壳UV喷油由广州旭鸿电子塑胶制品有限公司提供。手机壳UV喷油定制-旭鸿(在线咨询)-湛江手机壳UV喷油是广州旭鸿电子塑胶制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：卢总。