

# 喷粉加工价格 肇庆喷粉加工 宇昌金属制造

产品名称	喷粉加工价格 肇庆喷粉加工 宇昌金属制造
公司名称	东莞市宇昌金属制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇石步村石横街195号
联系电话	13798768128 13798768128

## 产品详情

烤漆喷粉加工对涂装的质量关系密切，肇庆喷粉加工，要求对涂装辊、提漆辊、计量辊和基材相对线速比率控制在一定的范围内。要根据不同的体系和涂装产品的膜厚，对涂料设定一定的粘度范围，保证涂装顺利进行，促进产品质量的提高。烤漆喷粉加工的涂料的固化工艺，烘箱控制必须按要求控制，不得任意变动，否则将严重影响涂装产品的色差和性能。

环境要求室内部清洁干净，做到防尘、防虫和一定的通风性能，保证涂装表面质量不受污染。同时由于气温变化而及时更改工艺条件。

五金喷粉涂层有孔起泡：

涂层下面的气体在烘干过程中到达涂层表面，突破界面者为孔，喷粉加工厂，来不及排除者为气泡。涂层中的气体可以是空气、水蒸气或氢气（镀锌层中带来的）等。根本解决方法是喷涂前\*\*\*排除气体。少量的无法排除的气体，也可用控制烘干和喷涂条件的方法避免产生孔或气泡。据计算，排除涂层的空气需要26秒，在除膜开始固化前的安全熔融流平段（100~135）升温慢些。给予足够的排气时间。或采取工件预热后喷粉的方法均有效果

粉末的电阻率：

粉末的电阻率在1010~1016欧姆/厘米较为理想，电阻率过低易产生粉末在分散，电阻率过高会影响涂层厚度。

喷粉量：

在喷涂开始阶段，喷粉量的大小对膜厚有一定的影响，喷粉加工价格，一般喷粉量小，沉积率高。喷粉量一般控制在50克/分到1000克/分范围内。

粉末和空气混合物的速度和梯度：

速度梯度是喷枪出口处的粉末空气混合物的速度与喷涂距离之比，在一定喷涂时间内，随着喷涂梯度的增大膜厚将减小。

喷涂距离：

喷涂距离是控制膜层厚的一个主要参数.一般控制在距工件10~25厘米，多由喷枪形式来决定.

喷粉加工价格-肇庆喷粉加工-宇昌金属制造(查看)由东莞市宇昌金属制造有限公司提供。东莞市宇昌金属制造有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。宇昌金属制造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！