

烤漆喷粉加工 宇昌金属制造 石龙喷粉加工

产品名称	烤漆喷粉加工 宇昌金属制造 石龙喷粉加工
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

静电喷涂加工装饰用途：静电喷涂工件后达到一定的特殊效果，如：各种木纹，压铸件喷粉加工价格，图案，信用等。

静电喷涂加工工艺步骤

静电喷涂加工需要的设备：

- 1、静电喷涂机（静电粉末喷涂机）或更多的
- 2、随着粉末喷涂室的功能（单或双站）
- 3、空气压缩机和压缩空气净化器（油水过滤器）

4、静电喷涂处理的相关材料：粉末涂料粉末涂料（喷涂原料，俗称“塑粉”，有高光、亮光、半亚光、亚光、砂纹锤纹、裂纹等不同效果不同颜色）。

不同粉末涂装方法比较：（1）工件清理，石龙喷粉加工，工件须除油和除锈。将工件浸入三蒸气中除去油污；用喷砂或抛丸除锈，清理干净。（2）预热工件，预热的温度应高于粉末涂料的熔化温度20 左右，根据工件的大小和涂层的品种及厚薄的不同，预热范围在170~220 。（3）覆蔽工件中不需要涂覆的部分可用夹具（如硅橡胶）保护起来，这种夹具起到夹取工件和保护的双重作用。（4）涂覆将工件进入流化床，为获得均匀而连续的涂层，工件浸涂一次取出后，立即反转180°，待涂层熔化后再浸涂依次，工业铝型材又立即反转180°。浸涂一次的时间为1~2秒。（5）后热固化为使工件上的涂层更好的固化成膜，应进入烘干室再次加热。固化温度与固化时间这两个工艺参数从获得较佳涂膜性能和尽量缩短施

工周期来确定。例如环氧粉末涂料的固化温度为180~190℃，固化时间为40~50分钟。喷涂加工喷涂加工时我们需要对工件进行检查，五金喷粉加工厂，检查工作主要是为了保证喷油加工的顺利进行。

高温固化

目的：将工件表面的粉末涂料加热到规定的温度并保温相应的时间，使之熔化、流平、固化，从而得到我们想要的工件表面效果。

工艺步骤：将喷涂好的工件推入固化炉（电烤箱），加热到预定的温度（一般185度），烤漆喷粉加工，并保温相应的时间（15分钟）；开炉取出冷却即得到成品。

喷塑也就是我们常讲的静电粉末喷涂，它是利用静电发生器使塑料粉末带电，吸附在铁板表面，然后经过180~220℃的烘烤，使粉末熔化黏附在金属表面，漆膜呈现平光或哑光效果。喷塑粉主要有粉末、聚酯粉末等。

烤漆喷粉加工-宇昌金属制造(在线咨询)-石龙喷粉加工由东莞市宇昌金属制造有限公司提供。烤漆喷粉加工-宇昌金属制造(在线咨询)-石龙喷粉加工是东莞市宇昌金属制造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：王小姐。