

十堰电泳加工找亮博、十堰电泳

产品名称	十堰电泳加工找亮博、十堰电泳
公司名称	湖北亮博工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	十堰市龙门工业园龙门大道5号
联系电话	0719-8307770 13687211537

产品详情

喷涂

优势

不需稀料，施工对环境无污染，对人体无毒害；涂层外观质量优异，附着力及机械强度高；喷涂施工固化时间短；涂层耐腐耐磨能力高出很多；不需底漆；施工简便，对工人技术要求低；成本低于喷漆工艺；有些施工场合已经明确提出必须使用静电喷塑工艺处理；静电喷粉喷涂过程中不会出现喷漆工艺中常见的流淌现象。

工艺原理

是利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上的。其过程是这样的：粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层，然后经过加热使粉末熔融、流平、固化，即在工件表面形成坚硬的涂膜。

工艺流程

1、前处理：

目的：除掉工件表面的油污、灰尘、锈迹，并在工件表面生成一层抗腐蚀且能够增加喷涂涂层附着力的“磷化层”。

主要工艺步骤：除油、除锈、磷化、钝化。工件经前处理后不但表面没有油、锈、尘，而且原来银白色有光泽的表面上生成一层均匀而粗糙的不容易生锈的灰色磷化膜，既能防锈又能增加喷塑层的附着力。

2、静电喷涂

目的：将粉末涂料均匀地喷涂到工件的表面上，特殊工件（包含容易产生静电屏蔽的位置）应该采用高性能的静电喷塑机来完成喷涂。

工艺步骤：

利用静电吸附原理，在工件的表面均匀的喷上一层粉末涂料；

落下的粉末通过回收系统回收，过筛后可以再用。

3、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，加热到预定的温度（一般185度），并保温相应的时间（15分钟）；开炉取出冷却即得到成品。一般工件不同，加温温度与保温时间也不同。

提示：加热及控制系统（包括电加热、燃油、燃气、燃煤等各种加热方式）+保温箱体=固化炉。

4、出炉冷却

出炉冷却是将喷塑过程的结果进行冷却，使之回归到正常温度的一个过程。

5、装饰处理

目的：使经过静电喷涂后的工件达到某一种特殊的外观效果如：各种木纹、花纹、增光等。

工艺步骤：罩光；转印等处理工艺。

喷塑产品检验标准

1.目的

确保喷塑产品检验标准化，达到统一有效地对产品进行质量控制。

2.范围

本标准适用于检验及现场对喷塑产品的质量控制和检验。

五金工具喷塑产品要求标准：

1.试制喷塑产品检验办法

新产品或新改型的喷塑产品，次送检。由技术部和检验部共同检验、确认。检验喷塑产品结构符合设计要求；喷塑产品外部丝印符合设计要求，包括丝印位置、颜色、大小、清晰度。

喷塑产品结构方面

1.1喷塑产品结构基本要求：喷塑产品的尺寸及装配应符合图纸要求，符合相应技术要求和国家标准。

1.2喷塑产品结构检验方法：喷塑产品送检后用相应半成品试装一台，验证产品的结构正确，并且要求喷塑产品安装方便。试装的半成品，要求安装孔位不偏移，螺钉安装能紧固到位，不歪斜；露出喷塑产品外的器件位置、高度、间隙要合适；不允许偏移抵在产品孔边沿甚至露不出喷塑产品上、下盖配合紧密，安装拆卸方便；喷塑产品内的铆套不允许松动甚至脱落。试装合格，可继续下道工序检验。试装一台不合格，应再试装第二台产品，如出现同样问题，按批量不合格处理。

1.3喷塑产品外观方面

外观采用目测法，用正常的或经过矫正的视力进行检验。

1.3.1喷涂颜色：喷涂的颜色应与选定的样板或色板一致，喷涂后的产品表面色泽均匀，目测没有明显色差。

1.3.2喷涂层厚度：喷涂层的厚度应符合设计及使用要求，喷涂厚度均匀，附着力强。

1.3.3产品清洁：产品内外可见表面部位，均应清洁，无污渍、油渍等影响外观的任何污物，也不允许在手指划后有遗留的白色痕迹。

1.3.4喷塑产品外部丝印检验要求

检验喷塑产品的丝印内容和颜色符合设计的图纸要求，丝印清晰，不允许有错印、漏印、颜色不符、不能辨认或缺损造成的较大丝印断线等缺陷。

1.3.5喷塑产品外观缺陷检验要求

1.3.5.1漏水、生锈：喷塑产品不允许漏水，喷塑产品检验必须先做防水试验。每批喷塑产品抽取2%作防水试验，在盒底放入卫生纸，再将喷塑产品安装上螺钉并拧紧，用胶带将堵头孔封上，将喷塑产品顶面、正面、背面在水下冲淋20分钟，然后将喷塑产品表面擦干，在检查喷塑产品，检验卫生纸是否浸湿，未浸湿即为合格。防水试验后，再将所有产品打开，盒底置于强光下作透光检查，盒底的四角不允许有透光现象，不允许有裂纹、缺焊、漏洞；上下盖结合面应平整、倒角平滑，不允许有缺口、裂痕、变形；防水胶垫尺寸合适，不允许有老化、不均匀和破损，胶垫材质必须与样品一致。

喷塑产品表面不允许有生锈现象，喷塑产品表面喷塑厚度要均匀，不能有喷塑脱落漏底，这样会造成喷塑产品生锈。

1.3.5.2损坏变形：喷塑产品表面不允许有碰伤、变形，表面应平整无边角翘起、折弯现象。

1.3.5.3擦伤：不允许因摩擦造成擦伤。

1.3.5.4颗粒：喷塑产品表面不能有成片的塑粉小颗粒，丝印油墨点，凸块、凸出的痕迹或流塑痕迹，允许分散和少量颗粒存在。

1.3.5.5凹坑：喷塑产品表面不能有成片的凹坑，允许分散和微量存在。

1.3.5.6划痕：喷塑产品表面不能有划伤，更不能有过深的划伤，不能漏出底板；喷塑产品表面不能有成片的划痕，只允许分散和微量存在。

1.3.5.7缝隙：喷塑产品要能够防水，对缝隙也有要求。

2.检验结果处理：

喷塑产品结构检验，试装两台不合格，判为批量不合格；在喷塑产品外观检验合格率 95%的情况下，将不合格品退回返工处理；如果喷塑产品外观检验合格率<95%，判为批量不合格。喷塑产品检验批量不合格，填写不合格报告并呈报品质控制中心。