

# 包河区喷涂 创伟|品质保障 钣金件喷涂加工

产品名称	包河区喷涂 创伟 品质保障 钣金件喷涂加工
公司名称	合肥创伟力和金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥荣事达第六工业园内
联系电话	13856910109 13856910109

## 产品详情

喷粉设备有什么特点？比传统喷漆设备有什么优点？

比传统喷漆的优点：

- 1、不需稀料，施工对环境无污染，对人体无；
- 2、涂层外观质量优异，附着力及机械强度高；
- 3、喷涂施工固化时间短；
- 4、涂层耐腐耐磨能力高出很多；
- 5、不需底漆
- 6、施工简便，对工人技术要求低；
- 7、成本低于同效果的喷漆工艺；
- 8、有些应用场合已经明确提出必须使用静电喷塑工艺处理；
- 9、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；
- 10、喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺；
- 11、发展速度快，除了象锤纹、桔纹、磨砂、高光、亚光、裂纹、闪金、闪银等各种效果之外，近几年陆续出现了耐高温粉末、内低温粉末、高耐候性粉末、耐水粉末、耐酸粉末、低温固化粉末、UV固化粉末等等，使静电粉末喷涂具有更为广阔的前景。

## 护栏板的喷塑工艺

护栏板喷塑工艺为：预处理 挂件 喷粉 固化 冷却 检查 包装。喷塑对工件表面的要求比较严格，所以护栏板必须进行预处理。护栏板的前处理可采用化学溶剂法，即经脱脂、等工序，获得干净的表面。护栏板悬挂时，采用横挂方式，每组上下平行挂3~4排。

喷粉时喷与护栏板的距离一般以200mm为宜。调整静电电压60~80kV，压缩空气应无油、无水、无尘。采用滤芯式回收装置，保证粉末不外溢和合理回收。固化温度一般为180~200，调整输送速度，使护栏板在这一温度下连续烘烤20~25min。对于立柱，因壁厚较厚，烘烤时间还应更长些。

近年来，粉末涂料在原料选择、助剂配制、混炼挤出及粉碎方面已经做了许多卓有成效的工作，显著提高了粉末涂料的耐候性。但是，目前我国粉末生产质量参差不齐，少数厂家单纯追求利益，添加回收料，缺乏检验手段，产品质量低下，粉末涂装后短时间内就变色龟裂，而良好的粉末涂装的交通护栏户外使用。耐候性的检验常采用人工加速老化试验和自然气候暴露试验。人工老化试验是模拟大气条件进行试验，然后对比样板，只能推理计算相当于户外的老化时间。自然暴晒试验结果比较真实，但需要较长时间!

上挂工要注意：上挂后要保证挂具牢固，稳妥，有多个颜色连续喷涂的要做好间隔距离和颜色标识，以便喷涂工换台、换粉。

在喷涂作业前，包河区喷涂，应调整好机子和喷，喷塑新工件静电在80KV以上，返工工件60~80KV，粉桶塑粉要保持流化，保证出粉雾化效果良好。如果为节约成本，利用回收粉的话，钣金件喷涂加工，要注意过筛后按三分之一配比使用，喷与工件面尽量保持20公分距离，并垂直平行走。7喷漆时，油漆要按油漆品种，在作业前半小时调制好油漆粘稠度，使其能充分溶解，然后调试好喷流量使达到雾化效果，喷涂时喷和工件保持在20~25公分距离，走密度和压要保证均匀到位。

下挂工卸门面等工件时。要注意不同工件的炉温，保持适合的塑粉固化、烤纸和油漆的温度，并认真检查工件的喷涂质量，发现问题及时反映给喷工，下挂后，要求按不同的客户订整齐配套放好，喷涂加工，喷涂不合格工件要及时挑出，并通知喷工，并上挂返工。

包河区喷涂-创伟|品质保障-钣金件喷涂加工由合肥创伟力和金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。合肥创伟力和金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!

