

喷涂加工 合肥创伟力和 经济开发区喷涂

产品名称	喷涂加工 合肥创伟力和 经济开发区喷涂
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

值得高兴的是，随着多年来的技术发展，先进的静电喷涂设备设备制造商已经提供出新的设备，其性能已基本足以解决上述绝大多数问题，而解决这些问题重要基础之一正是这些先进的制造商掌握了喷涂设备过程中的各种静电现象，并总结出一套有效指导改进静电喷涂设备的静电理论。

对涂装设备的使用者来说，先进的静电喷涂设备越来越复杂，正确掌握其性能特点，并知道这些性能的用途与价值，从而作出正确的投资决定是很重要的。当然，要做到这一点，同样需要深入了解静电现象与过程。

工艺要求1.对零部件毛边、毛刺应清除干净2.对未进行电泳、镀锌之前的零件应进行除油及磷化处理，并应烘干后进行涂装。3.对零件外表面有凹坑、划痕等缺陷，就进行刮腻子处理，使得表面平整4.不得使用回收粉进行涂装三、检查项目及要求1.涂层颜色及纹路：承制方按要求制作样板，双方确认。涂层颜色及纹路按样板进行验收，目测无明显色差（不大于3度），纹路符合样板。2.涂层附着力（1）用划格法测定：即以1mm间距进行划100方格检验，划格力度深达底材，然后用3M胶布贴上，瞬间用力拉开，不得脱落30/100格（2）用圆滚线划痕法测定：即用附着力测定仪，不低于GB/T1720中的5级3.涂层光泽：涂层被酒精溶剂擦拭后，静电粉末喷涂，涂层不能有变色，掉色，无光泽现象。

从原理上说，静电喷粉设备是产生高压静电送至尖使喷出的粉末带电后吸附在被涂工件上的设备。静电高压的高低可以判定一台设备的性能。由于高压发生器(静电喷涂设备关键部件)制造技术的限制，大部分国内小厂制造的设备高压发生器是在控制器(主机)上，通过高压电缆输送到手持喷上，由于高压传输有很大的损耗，以及高压电缆绝缘的承受能力限制，到尖的电压只有6至7万伏特(60KV-70KV)。所以上粉率低，加上其它控制技术不完善，容易产生对工件打火，拐角、死角、焊点、重喷不上粉及喷手有感等不良现象，该技术在海外已经淘汰。新型的静电喷粉设备高压发生器都是集成在手持喷上，喷涂加工，由于邻近尖，高压传输距离短效率很高，但也是高压发生器制造技术水准的高低决定该类喷的性能。

国内厂家制造的设备，经济开发区喷涂，数据上注明有10万伏特(100KV)静电输出，但实际只有7至8万伏特(70KV-80KV)，设备注明10万伏特(100KV)静电输出，实际却达到10.5-12万伏特(105KV-120KV)。电压高使上粉率大为提高，落粉减少，加上一些先进的控制技术如可控电流充电及自动保护装置，可轻易喷涂比较特殊类型的粉末（如银粉、花纹粉）及有效控制打火等喷涂中的问题。静电电压的高低可通过简单的方法来测试，在不接压缩空气及粉末的情况下，将输出电压调至较*扣动，在尖部分可用手及面部感应到电场的强弱（要有专人指导操作，喷涂加工价格，不可接触~），或者用静电高压测试仪测量(要比较测量，随环境以及相对湿度不同所测的高压也略有不同)，一般的设备商都有此仪器。新型的静电喷粉设备一般价格较高，但是质量好、省粉末，产品合格率高，返喷少，投资可由生产成本里得到很快的回收。

喷涂加工-合肥创伟力和(在线咨询)-经济开发区喷涂由合肥创伟力和金属制品有限公司提供。合肥创伟力和金属制品有限公司是一家从事“各类钣金件喷塑,汽车配件喷塑,家电配件喷塑”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“创伟”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使合肥创伟力和在其它中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！