

贵州喷粉设备 喷粉设备配件 双赢立式喷粉设备

产品名称	贵州喷粉设备 喷粉设备配件 双赢立式喷粉设备
公司名称	临朐双赢涂装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东潍坊临朐县东城街道粟北东路2600号
联系电话	13406642922

产品详情

汽车在烘干过程中会产生高浓度高温废气

对于新建喷涂流水线，欧美汽车生产厂选TAR烘干炉。例如，由德国杜尔公司承建的某汽车有限公司某线采用TAR烘干炉，喷涂废气处理与节能的效果均较好。燃气（或燃油）烘干炉本身就需要通过燃烧供热，沟槽管件喷粉设备，特别适合废气燃烧热回收，为提高热效率，可以设计采用多级热回收，最后一级热回收可以用作烘干炉的新风预热或风幕风加热。TAR烘干炉的废气处理与热利用效率均较高，但目前引进的TAR烘干炉成本较高，喷粉设备流水线，国产的TAR烘干炉性能不太稳定，笔者建议加强国产TAR烘干炉的研发，在新建喷涂线中推广应用产TAR烘干炉。国内的许多喷涂线采用了一种与TAR相近的做法，将烘干废气作助燃空气引到燃烧室中燃烧，即烘干加热与废气燃烧“四元体”。这种“四元体”对废气处理有一定效果，但实践证明，这种废气处理方式效果不充分，处理后的废气经常不达标，原因是废气没有经过预热，燃烧室的温度不够，所以应改进现行的“四元体”结构，喷粉设备配件，保证废气处理效率，并提高热效率。

钢铁产品表面涂装的通用技术条件

一、涂装前的表面处理

所有用于设备制造的钢铁原材料，涂漆前均需进行表面除锈处理。并在规定时间内涂保养底漆（车间底漆）。

1、喷射除锈前，厚的锈层应铲除。并清除油脂和污垢。喷射或除锈后，钢材表面必须清除浮灰和碎屑。

2、对于喷射除锈的钢材表面规定两个除锈等级。其文字叙述如下：

Sa2彻底的喷射除锈：钢材表面无可见的油脂和污垢，并且氧化皮、铁锈和油漆涂层等附着物已基本清除，其残留物应是牢固附着的。

Sa21/2非常彻底的喷射除锈。钢材表面无可见的油脂、污垢，氧化铁和油漆层等附着物，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状的轻微色斑。

3、对于手工和动力工具除锈的钢材表面，规定有一个除锈等级，其文字叙述如下：

St3非常彻底的手工和动力工具除锈。钢材表面无可见的油脂和污垢，并且没有附着不牢的氧化皮、铁锈和油漆涂层的附着物。除锈后底材显露部分的表面应具有金属光泽。

4、“附着物”这个术语可包括焊渣、焊接飞溅物，可溶性盐类等。当氧化皮、铁锈或油漆层能以金属腻子刮从钢材表面剥离时，均应看成附着不牢

5、待检查的钢材表面应与相应的照片进行目视比较。照片应靠近钢材表面。评定应在良好散射的日光下或在照度相当的人工照明条件下进行。

6、预处理时的漆膜厚度及涂料选择如下：

a)漆膜（干膜）厚度：15~25 μm。

b)涂料品种：无机硅酸锌（车间）底漆、环氧底漆、环氧富锌底漆、磷酸锌底漆、铁红环氧脂底漆等。

c)所用的底漆必须是产品配套漆系中的品种或与配套漆系中的底漆相适应的漆种。

涂装设备技术在工程机械行业的应用现状目前，我国工程机械企业的涂装技术发展参差不齐，涂装工艺、涂装材料、涂装设备还相对比较落后，大部分企业仍然停留在传统涂装技术的应用上。下面简要介绍目前涂装技术在工程机械行业的应用现状。

??机械化程度高，并可回收利用过量的涂料，降低了涂料的消耗。（5）涂装设备复杂，投资成本高，涂层的外观和流平性不及喷涂方法好，某些粉末涂装方法对工件的形状尺寸有要求。只能对粉末涂料适用，成本较高。粉末涂装的施工方法已获得工业应用的粉末涂料的施工方法有：火焰喷涂法（融射法）、流化床法、静电粉末喷涂法、静电流化床法、静电粉末振荡法、粉末电泳涂装法等。现将各种涂装方法列表说明。见表3-16~表3-18。

??涂装设备的安全使用方法

??（一）设备操作人员必须熟练掌握各种机械的构造、性能和操作、维护方法、做到专人使用、专人负责。

??（二）操作木工机械时，应穿戴好工作服，贵州喷粉设备，扎紧袖口，女志必须戴好工作帽，辫子放入帽内；不许戴手套、围巾等进行操作。

??（三）机械开始工作前必须先试车，各部件运转正常后方能开始工作。

??（四）设备上的轴、链条、皮带轮、皮带及其他运转部分，都应设置防护罩和防护板。

贵州喷粉设备-喷粉设备配件-双赢立式喷粉设备由临朐双赢涂装机械设备厂提供。贵州喷粉设备-喷粉设备配件-双赢立式喷粉设备是临朐双赢涂装机械设备厂今年新升级推出的，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：刘经理。