

钣金机架喷粉加工厂 东莞钣金机架喷粉 东莞市铭财五金塑胶

产品名称	钣金机架喷粉加工厂 东莞钣金机架喷粉 东莞市铭财五金塑胶
公司名称	东莞市铭财五金塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇路东社区东环二路23号
联系电话	13268979888 13268979888

产品详情

)涉及喷涂工艺参数方面的因素

1.喷涂距离

是粉末涂层厚度的一项重要技术参数。距离增大，涂层厚度减小。从形成所需要的涂层考虑，钣金机架喷粉加工厂，喷涂距离一般为100-250毫米。如工艺滞要还可以再缩短。但从喷涂安全考虑，宜不小于200毫米。如采用恒场强线路，东莞钣金机架喷粉，喷涂距离允许缩短至20毫米。

2.喷涂时间

喷涂时间长，钣金机架喷粉工厂，出粉量增加，沉积率降低，对涂层厚度并不能再增加。故应通过试验确定小的而又合用的喷涂时间。

喷粉加工工艺流程很多环节，其中喷粉加工表面预处理是很重要的一个环节，为什么这么重要，都有哪些问题需要注意的，下面由通用喷涂小编为大家来介绍一下粉末烤漆厂家告诉你喷粉加工表面预处理重要性。

用静电喷粉设备把粉末涂料喷涂到工件的表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层；粉状涂层经过高温烘烤流平固化，变成效果各异的终涂层；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。

具有一定的局限性，钣金机架喷粉厂家，喷粉工艺的局限性主要表现在3个方面:首先由于粉末涂料固化温度一般均在160℃以上，这就限制了其在一些不耐热的产品(如塑料)上的应用;其次由于喷塑工艺绝大多数采用静电喷涂，因此被涂物必须能导电，这就要求被涂物须是金属件，如果是非金属件则表面必须经过导电处理，并且能耐160℃以上的温度。

钣金机架喷粉加工厂-东莞钣金机架喷粉-东莞市铭财五金塑胶由东莞市铭财五金塑胶制品有限公司提供。东莞市铭财五金塑胶制品有限公司是广东东莞,工业制品的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在铭财五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创铭财五金更加美好的未来。