

型材喷粉加工 洪梅喷粉加工 铭财五金塑胶制品

产品名称	型材喷粉加工 洪梅喷粉加工 铭财五金塑胶制品
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

还有能够在多种基体材料上构成涂层，包含金属基体材料、陶瓷基体材料、塑料基体材料、石膏材料、木材乃至纸板上都能喷涂，被喷涂的资材料规模也非常广泛。

五金静电喷涂加工一般不受被喷涂工件尺度和施工场所的约束，既可厂内施工，也可现场施工。涂层沉积效率较高，特别合适沉积薄膜涂层。涂层厚度能够操控。除喷焊外，热喷涂施工对基体的热影响很小，基体受热温度不超过200℃，基体不会发生变形和功能改变。喷涂加工在满意强度要求的前提下，制件基体能够选用一般资料替代宝贵资料，哪里有喷粉加工，仅涂层运用资料，使“好钢用在刀刃上”。

静电喷涂在运用的进程中都应当遵从必定的规章制度，这些制度不是禁闭我们，而是保证我们运用安全的保证。下面由东莞喷涂厂为大家认识了解以下制度：

1. 在操作时应当从低压开端发动，逐步加压，洪梅喷粉加工，调查管路各部位和设备是不是正常；
2. 喷粉量一般根据被喷工件的技能请求及形状而定。在喷箱体里边时应特别留心粉量适当，不宜过大，不然下面会发作堆积；
3. 静电喷涂操作者应穿戴好劳保用品，作业者穿的厂服应为防静电服装，作业鞋也应当是没有铁钉；
4. 喷涂间隔正常情况下应是100-300mm之间。在实践出产进程中，应根据被喷工件形状，技能随时调整喷涂间隔；
5. 运用完静电喷涂时，应及时整理喷塑设备涂料体系，留心要清洗洁净，以防涂料固化阻塞设备。

设备的运用标准都是保证我们安全的底子保证，一同也是保证施工质量的保证，所以运用静电喷涂我们需求遵从这些规则。

一文解析粉末静电喷涂的原理是怎样的

- (1) 表面预处理，主要是铬化(铝材)，型材喷粉加工，磷化(铁材等)，喷砂等方法。
- (2) 保护(也称蔽覆)，工件上若某些部位不要求有涂层，在预热前可采用保护胶等掩盖起来，以避免喷上涂料。
- (3) 预热，一般可不需预热。如果要求涂层较厚的(150-300膜厚的)，可将工件预热至180~200℃，这样可以增加涂层厚度。
- (4) 喷涂，在高压静电场下，将喷粉接负极，工件接地(正极)构成回路，粉末借助压缩空气由喷嘴喷出即带有负电荷，按异性相吸原理喷涂到工件上。
- (5) 固化，喷涂后的工件，送入180~200℃的烘房内加热，保留15-20分钟的恒温时间，以便使粉末完全固化。
- (6) 清理。涂层固化后，取下保护物，修平毛刺。
- (7) 检验。检查工件涂层，黄铜喷粉加工，凡有漏喷、碰伤、针气泡等缺陷的，都应返工重喷。
- (8) 缺陷处理。对被检出的有漏喷、碰伤、气泡等缺陷的工件，进行返修或重喷。

型材喷粉加工-洪梅喷粉加工-铭财五金塑胶制品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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。铭财五金——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市虎门镇路东社区东环二路23号，联系人：袁先生。