

密度板静电喷粉生产线、MDF喷涂，密度板静电喷涂生产线、MDF板喷粉

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 密度板静电喷粉生产线、MDF喷涂，密度板静电喷涂生产线、MDF板喷粉 |
| 公司名称 | 辽宁沃欣洁科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 沈阳市沈北新区正良二路17号 |
| 联系电话 | 024-31332835 15542218333 |

产品详情

为了获得很好的粉末喷涂效果，在粉末喷涂前必须测定烘炉内的温度分布，不仅仅在板材表面部位选取温度监控点，MDF板材四周和边缘也需设置监控点。烘炉温度是可调的，以避免不同部位的温差超过限定值（如 $T < 150F$ ）。由图7可以发现，图7 a的红外线烘炉温度调整得很好，温度传感器被固定在MDF表面的各个部位（包括边缘），MDF板材表面的温度分布十分均匀。图7b的红外线烘炉温度分布范围太宽，不利于粉末涂料的熔融固化。图7b的温度分布图证明，当设置烘炉中MDF板材表面温度变化量大于750F时，无法得到性能均匀的粉末喷涂层。由于烘炉的技术缺陷，有些固化炉连温度的均匀分布都不能实现；一个设计完好的烘炉如果不恰当的温度设置下运行也会导致MDF粉末喷涂失败。给定基材尺寸（包括边缘）上，熔融固化烘炉的**温度变化范围需要在喷涂生产商与粉末涂料制造商很好地沟通后确定下来。烘炉一旦安装好，生产线的工艺参数设置必须依据生产过程中的温度分布测定和连续的温度分布监控加以优化，以确保粉末喷涂的质量符合要求。整个设备采用控制系统，且设有多层保护，可防止非操作人员随意操作；每组辐射器均设有独立控制开/关，可选择手动或自动控制；每组辐射器均带自整定输出功能；每组辐射器能量（功率）输出范围10%——****可调；快速固化段及恒温段具备恒定能量温

度矢量变频控制功能；每段炉具备闭环监控模式。