

河北铝型材喷涂设备生产厂家 石家庄铝型材喷涂设备 喷涂设备流水线

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 河北铝型材喷涂设备生产厂家 石家庄铝型材喷涂设备 喷涂设备流水线 |
| 公司名称 | 石家庄展耀喷涂设备科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:丰原展耀 型号:按需定制 产地:河北省石家庄市 |
| 公司地址 | 正定县正定镇西柏棠村曙光路高铁桥西侧 |
| 联系电话 | 0311-88717656 18303111549 |

产品详情

丰原展耀隶属于石家庄展耀喷涂设备科技有限公司旗下品牌，厂区占地10000平方米，企业通过ISO9001质量管理体系认证、ISO14001环境管理体系认证、ISO45001职业健康与安全管理体系认证,共取得授权申请专利20余项，是一家集自动化喷涂设备研发、制造、销售等于一体的高新技术企业。

凭借雄厚的实力和热忱的服务，公司产品的市场份额逐年增加，占有率逐步扩大，行销网络遍及河北、河南、山东、山西、陕西、湖南、湖北、江西、浙江、安徽、江苏、贵州、云南、广东、广西、东北三省、北京、天津、新疆、内蒙等省市自治区，海外订单、出口至韩国、越南等国家，服务涉及五金、铸造、铝材、消防、汽车、航空、体育设施等各行各业。

此次发布的产品是一条铝型材小型喷塑线，众所周知铝型材粉末喷涂过程中，令粉末喷涂的技术人员感到头疼的常见问题有缩孔、橘纹橘皮、图层附着性不好、图层中有气泡、涂层出现凹膜针孔、涂层厚度不均匀等。严重影响铝型材表面涂层的质量以及装饰性。关于铝型材粉末喷涂常见的问题及解决方案，我们一起来了解一下。

1缩孔

产生原因：粉末存放时吸潮；工件预处理干燥不好；预处理后的工件搬运过程中有油、水污染；工件表面有显著的不平整的孔洞；喷涂用压缩空气有水分或油分；出粉不均匀；混入其他不同种类的粉末及杂质。

防治措施：粉末存放在干燥的地方；工件预处理后要干燥好；预处理好的工件搬运过程中防止油、水污染；提高工件表面的平整度；压缩空气彻底除油、除水；排除供粉系统的堵塞；加强清理工作。

2橘纹、橘皮

产生原因：粉末配方不合理；粉末颗粒大小分布不均匀；涂层太厚或不均匀；固化预热升温太慢。

防治措施：选用配方合理的粉末；使用粒径分布合理的粉末；调整粉末喷涂工艺参数，使涂层均匀；记录固化温度变化曲线，调整固化工艺参数。

3涂层附着性不好

产生原因：被涂工件表面除油、化学转化等预处理不好；粉末涂料质量不好，包括涂料本身质量和储存中质量下降；固化温度太低或固化时间不足。

防治措施：被涂工件进行严格的预处理；更换粉末涂料；严格按工艺要求的温度和时间进行烘烤固化。

4涂层中有气泡

产生原因：粉末中含有挥发性物质和水；工件表面有水分；压缩空气中含有油或水；涂层过厚。

防治措施：加强粉末的保管，防止粉末受潮；预处理须烘干工件表面水分；对压缩空气进行有效的除油、除水；减少供粉量，控制涂膜厚度。

5涂层出现凹膜、针孔

产生原因：粉末涂层过厚，造成静电排斥；喷枪距工件太近，产生静电击穿；工件表面有油脂、水分或有腐蚀凹坑；粉末含水量大，受潮结块；压缩空气中含有油或水；链条润滑油滴落或热循环风含油分；工件本身有针孔。

防治措施：检查预处理质量，脱脂要完全，防止喷涂前工件被油、水污染；降低涂层厚度；喷枪与工件拉开一定的距离，控制喷枪对工件局部停留时间；晾晒或烘干、搅散粉末；用过滤纸检查压缩空气含油情况，过滤压缩空气，对压缩空气进行有效的除油、除水；换用不含硅油的润滑油，改善工件表面质量。

6涂层厚度不均匀

产生原因：粉末喷涂厚度不均匀；粉末输送量过大；压缩空气压力不稳定；高压静电发生器电压不稳定，静电高压波动；供粉装置流化效果差；输送链速度不均匀，或链速与喷枪升降速度不协调；挂具结构设计不合理造成静电屏蔽；粉末受潮结团而致流化效果差。

防治措施：稳定供气压力；检测输出电压；做到匀速喷涂；稳定工件疏松速度；调整喷涂系统的参数；晾晒或烘干涂料。

7对凹腔或空隙喷涂穿透力度不够

产生原因：粉末供粉速度过快产生粉末反弹；所用喷嘴类型不对；产生静电屏蔽；型材接地不良。

防治措施：适度调整静电压；调小供粉气压使送粉速度适当；调整喷嘴；用手动喷枪补粉；测量接地电阻；调整静电系统参数。

8涂层有凸起

产生原因：工件表面有灰尘，粉末中含有未研磨细的金属成分，喷枪口积粉过多，粉末过厚。

防治措施：用压缩空气吹干净型材表面，及时清理、更换粉末。

9涂层抗蚀性、抗冲击性和附着性等物理、化学特性差

产生原因：固化预热温度过高或过低；预热时间过长或过短；工件脱脂不干净，残留有油脂，化学转化处理不佳；工件预处理干燥温度过高，转化膜过多失去结晶水；粉末质量有问题。

防治措施：调整固化工序参数；调整预处理脱脂、化学转化、烘干工序的工艺参数；提高粉末质量。

10涂层泛黄

产生原因：固化烘烤温度过高；喷粉或固化之间的时间间隔过长；型材脱脂不干净；粉末自身发黄。

防治措施：降低固化炉温度；喷粉后尽快固化处理；改进脱脂能力；更换粉末。

11涂层硬度低或耐刮磨性不好

产生原因：固化不足；固化过渡使涂层交联结构脆化，硬度下降；烘烤升温速率太慢，在缓慢的熔融流动过程中，一些流平助剂迁移上浮至涂层表面。

防治措施：延长固化时间，或升高烘烤温度，使之达到规范要求；适当降低烘烤温度，缩短时间；提高升温速率。

12高光的粉末，固化后光泽偏低

产生原因：涂层固化过程逸出气泡形成大量微针孔；原粉及回收粉的挥发成分超标及压缩空气湿度大；固化过度。

防治措施：可检查基材是否有气孔、受潮，喷涂前烘干水分；进厂前抽检涂料，降低压缩空气湿度大；控制粉末的固化条件。

13低光的粉末，固化后光泽偏高

产生原因：固化不完全；烘箱升温速率太慢。

防治措施：检查加热系统，保证烘烤固化温度；延长工件在烘箱中的停留时间；提高烘箱的加热升温速率。

14粉末堵枪

产生原因：粉末在流化床中没有流化完全；粉末中超细粉含量偏高。

防治措施：减少流化床中装粉量，一般粉末量加至流化床体积的2/3；可减少加入原粉中的回收粉比例，检查原粉的粒径分布情况。

15颗粒

产生原因：涂层太薄；喷涂或烘烤环境不洁净；工件前处理不良，转化膜粗糙、挂灰等；工件返工后清洗不净；粉末本身含杂质超标或混入不融物。

防治措施：增加涂层厚度；清除工装挂具、回收设备、悬链或烘道等设备硬质附着物；对喷涂车间的空气循环或补充空气过滤，并维持车间内与室外一定的正压；选用耐高温不易生锈的材质作烘箱内壁，定期清除或冲洗固化炉口的挥发物；更换合格的粉末涂料（包括回收粉）；提高转化膜质量；清除打磨表面的磨屑。

以上内容是关于铝型材粉末喷涂常见的问题及解决方案，希望能给各位在平时生产过程中起到一定帮助。石家庄展耀喷涂设备科技有限公司欢迎新老客户咨询，我们将竭诚为您服务！