

铝合金静电粉末喷房 生产静电粉末喷房 银川静电粉末喷房

产品名称	铝合金静电粉末喷房 生产静电粉末喷房 银川静电粉末喷房
公司名称	临朐县天奇涂装设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临朐县江北建材城
联系电话	13964660526

产品详情

喷涂设备、喷漆设备、喷塑设备、喷粉设备、涂装设备、生产线、流水线1.凡使用有、刺激性的以及物质的工艺过程应放在单独的厂房中，或安排在厂房内专门隔出的地段上，并配备个人防护用品和消防器材。

2.车间里通道应设有消除穿堂风的设施，防止火灾蔓延的设施如自动防火门、防火防烟挡板、水幕等。3.需要安全地到达设备上方的工作岗位时，应安装带防护栏杆和楼梯的天桥。厂房地面和天桥通道应敷设防滑地面。4.人行通道上不应有堆放设备、物件和电线横穿分，通道宽度不小于1m。

5.流水线在工作区上空行走的在下面必须铺设防护网，防止物件坠落。

喷涂设备、喷漆设备、喷塑设备、喷粉设备、涂装设备、生产线、流水线预处理，预处理的目的是除掉工件表面的油污、灰尘、锈迹，并在工件表面生成一层抗腐蚀且能够增加喷涂涂层附着力的“磷化层”。工件经预处理后不但表面没有油、锈、尘，而且原来银白色有光泽的表面上生成一层均匀而粗糙的不容易生锈的灰色磷化膜，既能防锈又能增加喷塑层的附着力。静电喷涂将粉末涂料均匀地喷涂到工件的表面上，特殊工件应该采用的静电喷塑机来完成喷涂。

高温固化将工件表面的粉末涂料加热到规定的温度并保温相应的时间，使之熔化、流平、固化，从而得到我们想要的工件表面效果。将喷涂好的工件推入固化炉，加热到预定的温度，并保温相应的时间；开炉取出冷却即得到成品。

喷涂设备、喷漆设备、喷塑设备、喷粉设备、涂装设备、生产线、流水线

1.现象：起粒 喷塑 原因：作业现场不洁，灰尘混入油漆中;油漆调配好后放太久，油漆与固化剂已产生共聚微粒;喷出油量太小，气压太大，令油漆雾化不良或喷离物面太近 解决方法：清洁喷漆室，盖好油漆桶;油漆调配好，不宜放太久;调整喷，以使其处于工作状态，确定口距离物面20-50CM为宜