

推荐的金属静电喷粉加工厂 安徽南电 扬州金属静电喷粉加工厂

产品名称	推荐的金属静电喷粉加工厂 安徽南电 扬州金属静电喷粉加工厂
公司名称	安徽南电智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市泾县泾川镇经济开发区经二路
联系电话	18956333051 18956333051

产品详情

预涂底漆工艺及注意事项

涂装工艺及注意事项 1.预涂底漆 预涂底漆时，首先需要对基材进行处理。一般情况下，对基材的要求是防锈、无油，表面需要保持干燥。喷涂涂料时，要先搅拌油漆浆，并按要求加入一定比例的固化剂，搅拌均匀30分钟;用稀释剂调节施工粘度。一般来说，完成的油漆应该在8小时内用完。建议喷涂时喷一条线，粘度为15-18秒。 2.底漆施工 在底漆施工的过程中，我们还需要对基材进行处理。步骤与预涂底漆相同，但喷涂时建议喷涂2层，每层干膜厚度为 $35 \pm 5 \mu m$ ，要求施工间隔大于20min。如需打磨，环境温度须在15 以上，否则会影响工程质量。 3.不饱和聚酯腻子施工 不饱和聚酯腻子施工需要等底漆干后才能实施。一般先搅拌腻子，扬州金属静电喷粉加工厂，再加入固化剂拌匀。一般喷漆时需要先刮一个15#腻子，再刮两个11#腻子，再用三个15#腻子抹平。准备好的腻子一般在10-30分钟内用完。每个腻子刮完后，间隔4小时打磨，然后刮一块腻子。也可根据施工需要，推荐的金属静电喷粉加工厂，通过调整固化剂用量来调整施药时间。

喷涂加工厂浅谈静电喷涂工艺流程

喷涂加工厂浅谈静电喷涂工艺流程 1.白茬表面处理：木材表面应进行装饰（装饰板应用底漆密封）。如果有污垢、污渍、胶渍、铅笔渍等，必须进行处理，暴露在木材表面的蒸汽钉帽表面应冲洗至1-2英尺。 2.刷底漆：启动时注意底漆浓度。刷洗时，沿刷面颗粒从左到右均匀刷洗两遍，避免油堆悬空。底漆应涂四次以上（底漆除外）。 3.腻子封堵：底漆可刷一遍，推荐的金属静电喷粉加工厂，根据装饰板的色调封堵蒸汽钉孔、接缝等，用立德粉、水性颜料和水性搅拌器腻子，腻子时涂料饱满。木材表面凸出，用干缩砂型打

磨。4.应及时进行研磨和干燥。如果底部没有暴露，应该用砂纸打磨。5.喷涂饰面：1) 喷涂前，清理现场并洒水，确保空气中无灰尘。2) 油漆前先过滤油漆。3) 喷涂时，在360水磨纸上研磨到位。面漆应涂两次以上。喷与面板之间的距离应适当，以避免蒸汽和雾粘附在面板上。4) 油漆时应保护墙面，打开门窗。5) 喷涂后漆膜表面光滑、柔软、色泽均匀、无下垂、无。涂漆后，漆面与其它部位的界面应清晰。6) 油漆后，水、污染墙、棚、地、窗台应及时处理。

静电喷涂设备的安全操作步骤如下: 1.操作人员上岗前须经过安全培训。
2.入职前应穿戴好防护装备，如工作服、工作鞋、眼镜等。
3.喷涂前应检查所有设备，如电气接线、喷安装、接地等。4.进出喷粉室须清洁鞋底。
5.喷涂作业须按照我公司技术人员的指导进行7.喷涂后请勿触摸或触摸工件。
8.禁止用手触摸或擦拭被喷油或出汗的工件或物体。
9.凝固后的工件未冷却前，请勿用汗湿、油腻或肮脏的手触摸或擦拭工件。
10.工作完成后关闭电源和气源。下班前关闭空压机，排出油箱内的空气。

推荐的金属静电喷粉加工厂-安徽南电-扬州金属静电喷粉加工厂由安徽南电智能科技有限公司提供。安徽南电智能科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！