

# 安徽南电 推荐的钣金喷漆加工业务 黄山推荐的钣金喷漆加工

产品名称	安徽南电 推荐的钣金喷漆加工业务 黄山推荐的钣金喷漆加工
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

### 聚酯粉末静电喷涂工艺介绍

喷涂又称静电粉末喷涂。它是利用静电发生器使塑料粉末带电，吸附在铁板表面，然后经过180~220℃烘烤，使粉末熔化并粘结在金属表面。喷涂产品多用于箱体的室内使用，漆膜呈现平整或哑光效果。喷涂粉末以酸粉末为主，聚酯粉末静电喷涂工艺（静电喷涂）具有优点：不需要稀释，施工对环境无污染，对人体无；涂层外观质量优异，推荐的钣金喷漆加工厂，附着力和机械强度高。喷涂施工养护时间短；涂层耐腐蚀性可高得多；无需底漆；施工简单，对工人技术要求低；成本比涂装工艺低；一些施工场合明确提出有必要采用静电喷涂工艺处理；在静电粉末喷涂过程中，推荐的钣金喷漆加工业务，喷涂过程中不会出现常见的流动现象。静电喷涂工艺原理：电晕放电现象被用来吸附工件上的粉末涂层。其过程是这样的：粉末由系统中的粉末经气体进入压缩空气喷，喷前端带有高压静电发生器，由于电晕放电，在其附近密集带电，粉末由喷嘴喷出，形成一层带电粒子，它是在静电力的作用下产生的，吸入其极性相反的伪影，随着喷粉次数的增加，就是电荷积聚越多，当达到一定厚度时一定是由于静电的排斥作用，这时不要继续吸附，这样工件上一定是粉末涂层的厚度，然后通过加热使粉末熔化并流平，固化，即在工件上形成硬质涂层外观。

### 粉末涂料和溶剂型涂料的显著区别

粉末涂料和溶剂型涂料的显著区别在于分散介质的不同。溶剂型涂料采用作为分散介质；在粉末涂料中，使用净化的压缩空气作为分散介质。粉末涂层在喷涂过程中处于分散状态

，涂层的粒径无法调整。因此，适合于静电喷涂的粉末颗粒的细度是很重要的。适合静电喷涂的粉末涂料粒径优选在10 μm ~ 90 μm(即170目)之间。粒径小于10 μm的粉末称为超细粉末，它在大气中容易丢失，超细粉末的含量不能太多。这里值得注意的是，粉末的粒径与涂层的厚度有关，推荐的钣金喷漆加工加工中心，粉末涂层的粒径有一定的分布范围，才能获得均匀的涂层厚度。如果要求涂膜厚度为25 μm，粉末涂层较大的颗粒不应超过65 μm(200目-240目)，黄山推荐的钣金喷漆加工，大部分粉末应通过35 μm(350目-400目)。为了控制和调整粉体颗粒的大小，破碎设备应能进行调整。对于我国的粉末制造工厂来说，这目前是不可能的。当粉末粒径超过90 μm时，静电喷涂过程中电荷与颗粒质量之比很小，大颗粒粉末的重力很快超过空气动力和静电力。因此，大颗粒粉末具有较大的动能。不易吸附在工件上。

南电钣金喷漆厂家专注静电粉末涂装和静电烤漆多年，对您的行业比较了解，拥有的技术团队，为您提供的技术咨询。

钣金喷塑与钣金喷漆相比有哪些好处呢？今天南电钣金喷漆厂家带大家了解下：

- 1.无需稀薄材料，对环境无污染，对人体无毒性；
- 2.涂层外观质量优良，附着力和机械强度高；
- 3.喷射施工养护时间短；
- 4.涂层的耐蚀性和耐磨性要高得多；
- 5.不需要底漆；
- 6.施工简单，对工人技术要求低；
- 7.成本低于同等效果的涂装工艺；
- 8.有的应用中明确提出了采用静电喷涂工艺；
- 9.静电粉末喷涂过程中不会出现喷涂过程中常见的流动现象；
- 10.喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀性、老化性等方面优于喷涂工艺；

安徽南电-推荐的钣金喷漆加工业务-黄山推荐的钣金喷漆加工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是一家从事“静电喷涂,钣金加工,喷粉”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“南电”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使安徽南电在喷涂设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！