

铝材件喷粉加工 柏拉图五金喷涂厂 东莞铝材件喷粉加工

产品名称	铝材件喷粉加工 柏拉图五金喷涂厂 东莞铝材件喷粉加工
公司名称	东莞市横沥柏拉图五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市横沥镇田饶步东坳工业区
联系电话	18038289818 18038289818

产品详情

在五金喷涂过程中，想要制造出好的产品，那么在操作上需要注意哪些操作要素？一，五金喷涂在进行产品加工之前，需要先对喷涂地点进行一个处理，预防在喷涂的过程中出现杂质的现象，使产品表面清洁完整。二，在喷涂的过程中需使粉末均匀的负荷在工件上面，粉末不均匀会使表面不好看，影响美观，寿命也会有影响。三，在喷涂过程中需根据不同的粉末涂料调整喷涂的方法或者速度之类。铝材件喷粉加工

五金喷涂技术可以提供很好的抗静电性。喷涂涂料可以有效地抑制金属表面的静电，从而减少金属表面上的电磁波，改善电磁波的影响。铝材件喷粉加工

喷涂加工使用的喷印系统是电控燃油喷射，这一种喷油发动机的基本特征就是发动机的工作过程由电脑控制单元进行实时监控，主要根据发动机吸入的空气量、空气温度、冷却水温度、节气门开度、排气氧浓度、发动机转速、爆震程度等各种传感器信息，控制供油量、点火提前角，使发动机工作在状态。

喷涂工艺的处理步骤

从喷涂的工艺步骤来说，大致可以分为3步：

前处理，针对即将进行涂装的结构组件或者型材进行表面处理；

喷涂，通过输送链进入喷粉房的喷位置准备喷涂作业；

烘烤固化，通过烘烤让表层的粉末融化并附着。

喷涂烤漆厂操作技术说明：

- 1.打开送、排风开关，启动喷柜水幕。
- 2.打开输送带开关，使其运转线速控制在20-30rpm（目测），设定预热烤箱温度 $65\text{C} \pm 5$
- 3.打开UV烤箱，设定温度 $65 + 5$ ，石龙铝材件喷粉加工，同时开启UV灯，测试UV能量为400-600mj
- 4.将稀释好的油漆过滤在喷油杯中，用气吹除产品表面颗粒
- 5.调整距、油压、气压、雾化、速度、油量，依四四遍均匀的将色漆喷涂在产品表面
- 6.静止3分钟后，将喷好油漆的产品连治具（或网版）放在输送带上，经烤箱或UV灯固化
- 7.将固化后成品整齐的摆放在车架上，送至检验区全检入库

铝材件喷粉加工

东莞五金喷涂前表面处理的主要目的是为提高涂层的附着力，基材的防腐能力等，部分厂家因为压缩生产成本、技术不过硬等原因导致前处理有没有做或做的不好，东莞铝材件喷粉加工，这将直接影响到喷涂后产品的使用效果。

许多在喷涂加工厂工作的喷粉手都知道，在进行喷涂的过程中，喷粉不均匀、粉末上粉率低、在工作的过程中出现打火现象、涂层有缩坑、橘皮、起泡等现象是常见的问题，那么面对这些问题时，铝材件喷粉加工，许多厂家都挠破了头，找准解决问题的对策才是根本所在。

在喷涂的过程中如果油漆太粘稠，那么在喷涂使可以使用添加剂进行使用，要根据相关的比例进行调配，不能够出现比例失衡的现象。

铝材件喷粉加工

首先是关于喷涂不均匀的问题，我们都知道，喷粉不均匀主要是由于在喷的过程中管道或者喷头的堵塞，此时就要清理管路，其次是查看粉层的状态，若粉层不在沸腾状态下应及时更换微孔板或者调节微孔板下的供气系统，需保证供粉桶内的粉末流化均匀。

铝材件喷粉加工-柏拉图五金喷涂厂-东莞铝材件喷粉加工由东莞市横沥柏拉图五金厂提供。行路致远，砥砺前行。东莞市横沥柏拉图五金厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!