

金属表面处理喷涂加工厂家 南电智能科技

产品名称	金属表面处理喷涂加工厂家 南电智能科技
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

那么在工作中如何防止粉末涂料的结块呢？安徽喷涂首先要确立一个观念：粉末涂料在一定温度下结块是个自然规律。要防止粉末涂料结块必须在粉末涂料生产的磨粉、包装、存储、运输等全过程中，粉末涂料产品处于其玻璃化温度以下。

依据这一观点则有如下解决方法：1) 在聚酯树脂生产时，选用一些能提高其玻璃化温度的醇或酸，或减少使用能降低树脂玻璃化温度的醇的用量来提高聚酯树脂的玻璃化温度。2) 在粉末涂料配方设计上减少低玻璃化温度聚合物的使用量，如流平剂和增光剂，以保证粉末涂料体系的玻璃化温度不会降低。3) 生产方面，钢带上下来的破碎片料应进行充分冷却后再进入磨粉工序，磨粉时应适当降低进料速度、增大引风风量、进口风加装冷气空调以控制磨粉温度。然而，推荐的金属表面处理喷涂加工厂家，若磨粉前粉碎片料冷却下不来，则后面的手段就不会起到很好的作用，可考虑对破碎片料进行强制冷却的方法进行低温处理，这比加装空调更为有效。

静电喷涂工艺具有一定的毒性，主要是因为喷涂工艺中使用的涂料，其溶剂多为化学试剂，溶剂包括烃类溶剂(矿物油、煤油、苯、等)、醇类、醚类、酮类、酯类等。其中，苯的毒性较大，酮和醇也有毒性。另外，在喷涂过程中会产生粉尘和粉末，推荐的金属表面处理喷涂加工厂家，对人体危害很大。在这样的环境下工作，长期吸入粉末会形成，喷洒时会出现锌等健康问题。钠和颜料对人体脑细胞的代谢非常有害。因此，从事静电喷涂的人员在进入喷涂室前佩戴防毒面具和防护手套，并定期更换。注意使用通风设施，开窗通风，使有害物质能及时排出，不积累在室内。非工作时间，好的金属表面处理喷涂加工厂家，尽量减少在车间的停留，尽可能减少损坏。

安徽静电喷涂加工粉末涂料喷涂室生产是喷涂生产过程中的关键工序。喷涂型材表面质量的关键在于喷涂过程中各工艺参数的控制。出粉量和雾化空气量是两项关键技术指标。在正式喷粉前，试着喷几次。此时可在喷涂室两端观察出粉量的大小和粉料分布的均匀性。此时，金属表面处理喷涂加工厂家，粉末在距离喷末端10cm-15cm范围内呈直线运行，外部部分以雾化粉末的形式存在。吸附在型材表面的粉末实际上就是具有这种雾化效果的粉末。以是否存在具有这种雾化效果的粉末为标准来控制喷与型材之间的距离。(1)喷位置喷应保持一定的倾斜度，并向型材的运行方向倾斜。喷应垂直平行布置，端部应保持直线。喷之间不得有重叠。上下喷的位置应使粉末覆盖所有的型材。(2)流化压力控制流化床的作用是利用气流的作用使粉末形成适当的流化状态。手的感觉类似于液体流动的状态。简单的操作是检测流态化达到充分状态。用手或棍搅拌粉末时，感觉不到阻力的存在。流态化便于将粉末吸入管道。在加速风的作用下，会产生雾化效果。压力不足或过大将导致流态化不足。(3)粉末回收再利用吸附在型材表面的粉末仅占有所有喷粉末产量的1/3左右。在喷涂处理过程中，喷淋室中散有大量粉末。回收的粉末须与新添加的粉末按适当的比例混合，这样才能达到良好的效果。因此，应及时回收粉末。(4)喷淋室密封粉末容易受到外界空气悬浮固体的污染。喷粉后型材表面容易产生絮凝体或缩孔，影响烘烤后型材表面的平整度。因此，喷涂室应关闭，防止污染物的侵入。

金属表面处理喷涂加工厂家-

南电智能科技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安徽宣城,喷涂设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在安徽南电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创安徽南电更加美好的未来。