

# 安徽鹰冠|技术可靠 附近喷塑厂 阜阳喷塑

产品名称	安徽鹰冠 技术可靠 附近喷塑厂 阜阳喷塑
公司名称	安徽鹰冠金属制品有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥东新城开发区燎原路54号
联系电话	15375309000

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安徽鹰冠金属制品有限责任公司

### 喷涂前处理工艺——磷化

定义：金属在含有磷酸盐的溶液中进行处理，形成金属磷酸盐转化膜，这一工艺过程称之为磷化，所形成的金属磷酸盐转化膜称为磷化膜。

作用：磷化膜为多孔晶体结构，其本身与金属基体结合十分牢固，多孔结构使涂层的粘附力增强，附近喷塑厂，从而提高了涂层对工件的附着力，提高涂层质量。

目的：去除工件表面氢氧化物或氧化物薄膜，使磷化膜结晶细致均匀，且大幅提高磷化速度常用表调剂：弱酸溶液，胶体钛。

### 影响静电喷涂的因素——涂层厚度的影响因素

粉末粒度：粉末微粒的大小在很大程度上影响膜厚的极限值，粉末微粒尺寸增大，涂层膜厚的极限值随之增大，阜阳喷塑，粉末粒度一般控制在80-200目。

喷粉量：涂膜厚度受喷粉量影响较大。静电喷涂初始阶段，喷粉量大则膜厚随之增大，喷涂后阶段，随喷粉量增大，粉末涂覆效率反而降低。一般喷粉量宜控制在70-1000g/min。

喷涂距离：喷涂距离是控制膜厚的重要工艺参数。喷涂距离增大，膜厚减小，碳钢喷塑，粉末涂覆效率降低。一般涂覆距离控制在100-250mm。

静电喷涂工艺常见问题及解决办法：光泽不稳定

主要原因： 光泽偏低； 光泽偏高； 光泽上下波动； 光泽突然降低。

解决措施： 检查烘烤温度是否偏高，或烘烤时间是否偏长，附近的喷塑加工，向粉厂咨询烘烤条件，另可检查粉末的含水率和喷房的温度； 核定烘烤温度和时间，可与 对照，检查光泽、工件厚度及烘烤条件； 是否直接燃气炉，检查是否有混粉及喷涂环境温度变化。检查烘道及烘箱温度是否稳定； 检查温度是否失控，检查空压系统、油水分离器工作是否正常，检查是否混入其他粉。

安徽鹰冠|技术可靠(图)-附近喷塑厂-

阜阳喷塑由安徽鹰冠金属制品有限责任公司提供。安徽鹰冠金属制品有限责任公司是安徽合肥,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。在安徽鹰冠领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创安徽鹰冠更加美好的未来。