

六盘水喷涂流水线 钢制衣柜喷涂流水线 山东静电喷涂线厂家

产品名称	六盘水喷涂流水线 钢制衣柜喷涂流水线 山东静电喷涂线厂家
公司名称	临朐县天奇涂装设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临朐县江北建材城
联系电话	13964660526

产品详情

静电喷涂机 静电喷涂设备 静电喷塑机 静电喷塑设备 粉末静电喷 静电粉末喷 静电喷漆
静电喷油 油漆静电喷 液体静电喷 打扫表面及内腔灰尘，保持机器干净、卫生。 2 .
检查电流表电流跟正常时是否一样，如有异样，通知维修工检修。 3 .
突然停电，要把加热开关关闭，防止来电时自动启动。 4 .
检查风机运转是否正常，有无异常声音，如有立即关闭机器并通知维修工检修。

喷涂设备、喷漆设备、喷塑设备、喷粉设备、涂装设备、生产线、流水线、烘干固化炉

主要经营涂装设备|电泳设备|喷漆设备|喷塑设备|浸塑设备|浸漆设备|电泳加工|静电喷|静电发生器|喷漆房
|电泳槽|电泳流水线|喷塑流水线|喷漆流水线|涂装流水线|前处理设备。 我公司本着自主设计、自
主开发的前提下，加强了与同行业科研院所的交流合作，进一步加强了我公司科研力量，具有为客户从
工程规划、实验开发到设备设计制造、安装、调试一条龙技术服务的能力，我公司可以先进的技术、优
良的服务而赢得了广大用户的信赖和赞誉。

我公司一年内免费维修 终生保修

喷涂设备、喷漆设备、喷塑设备、喷粉设备、涂装设备、生产线、流水线、烘干固化炉喷粉时输入气压
不宜太大，一般控制在0.5—1 . 5kg/cm²为好。气压太大会造成花纹清晰度差或者产生一些麻点。静电电
压也不宜过高，一般控制在60-70Kv左右。电压太高，会使附在工件表面的粉末发生反弹现象出现麻坑。
流平欠佳等缺陷。（2）喷粉要注意保证涂膜的厚度，一般控制在70-100 μ m之间方能有利于形成明显的
花纹和较大的花纹，涂膜薄则花纹不明显，而且花纹也小，同时会出现麻点露等缺陷。