

# 汽车配件喷涂流水线 云南喷涂流水线 山东喷涂流水线厂家

产品名称	汽车配件喷涂流水线 云南喷涂流水线 山东喷涂流水线厂家
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

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

将工件表面的粉末涂料加热到规定的温度并保温相应的时间，使之熔化、流平、固化，从而得到我们想要的工件表面效果。

工艺步骤：将喷涂好的工件推入固化炉，加热到预定的温度（一般185度），并保温相应的时间（15分钟）；开炉取出冷却即得到成品。

提示：加热及控制系统（包括电加热、燃油、燃气、燃煤等各种加热方式）+ 保温箱体=固化炉。

粉末静电喷涂工艺流程有哪些工序？

。

静电喷 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

于它兼备有除锈与除油脂双重功能，人们习惯称之为“二合一”处理液。

盐酸、硫酸酸基的清洗剂应用为广泛，成本低，效率较高。但如果酸洗后水洗不残留的Cl<sup>-</sup>、SO<sub>4</sub><sup>2-</sup>对工件的后腐蚀危害很大。而磷酸酸基没有腐蚀物残留的隐患，但磷酸成本较高，清洗效率低些。

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、烘干固化炉为使粉末涂装的特性能充分发挥和延长涂膜使用寿命，破涂物表面首先严格进行表面前处理

（2）喷涂时，被涂物须完全接地，以增末涂装的喷着效率。

（3）对有较大表面缺陷的被涂物，应涂刮导电腻子，以保证涂膜的平整和光滑感。

(4) 喷涂后物件物件需进行加热固化、固化条件以粉末产品技术指标为准  
但必须充分保证其固化温度和时间，避免固化不足造成质量事故