

五金件表面前处理生产线 浸泡式前处理

产品名称	五金件表面前处理生产线 浸泡式前处理
公司名称	深圳市北川机电设备有限公司
价格	558500.00/台
规格参数	加工定制:是 机器类型:浸泡式前处理 用途:工业用
公司地址	深圳市光明新区公明街道东坑村东达路3号中宝通工业园B区107
联系电话	13823347065

产品详情

深圳市北川机电设备有限公司位于中国高新基地-深圳。公明，是一家专业从事橡胶冷却输送设备、静电喷涂设备、输送设备、烘烤设备的一线厂家，引领行业达数年。

主营产品：胎面胶/中垫胶/胶条（橡胶）冷却输送设备

金属件/木器/塑胶件无尘喷涂生产线

红外线隧道炉

各类精密烤箱

各类输送流水线等产品

品牌	深圳北川	型号	其他
产品用途	前处理	产品别名	前处理设备
类型	线上前处理		

自动化涂装设备从除油除锈、喷漆喷粉、烘干固化到成品，实现其高效率、省涂料、低污染，适合家电厂、自行车厂、工艺品厂、灯饰厂及五金塑胶厂的大批量工件生产。

游浸式前处理系统流程一般是由脱脂浸槽 --> 清水浸槽 --> 清水喷雾 --> 中和浸槽 --> 皮膜浸槽 --> 清水浸槽 --> 清水喷雾 --> 脱水炉组成。

游浸式前处理特点：工件通过悬挂线输送以游泳的方式在药池中进行处理，具有大批量连续作业特点，处理效果好，易于保养，且药水用量小。相对占地较大，且只能安放于地面适用于各种形状及油脂含量高的工件处理，不适台漂浮的工作

喷淋式前处理特点：工件通过悬挂线输送，药水通过喷淋管对工件表面进行喷射淋浴式处理，由于喷射产生一定压力使工件表面能得到较好冲洗效果，具有大批量连续作业之特点，适合大工件自动化前处理。设备投资相对较大，运行成本高于浸泡式前处理。

浸泡式前处理工艺流程：预脱脂-主脱脂-水洗-水洗酸洗除锈-水洗-水洗-中和-表调-皮膜-水洗-水洗特点：利用电动葫芦将工件吊浸于处理槽完成工件表面的处理，结构简单投资少，适用于表面复杂生锈严重的工件，不适合漂浮工件。

专业开发、设计、制造及安装塑胶无尘喷油线,手机外壳喷涂线,数码相机无尘涂装设备,笔记本电脑外壳涂装生产线,家电外壳涂装线；无尘净化车间,保险杠涂装生产线,铝轮圈涂装生产线,油箱外壳涂装线,自行车涂装生产线无尘喷涂 喷漆生产线,喷粉生产线,喷油生产线,涂装生产线,喷涂生产线全自动无尘涂装生产线、喷油设备、喷漆设备、涂装设备、喷涂设备、无尘涂装线、涂装生产线 abb机械人、往复式喷涂机、disk全自动静电喷漆线、塑胶五金木器件手动、自动式全套静电喷油喷粉生产线,钢板预处理线,涂装设备,涂装家具生产线,家具表面涂装处理,涂装生产线,自动喷涂线,涂装生产线定做,涂装生产线设计,工业涂装生产线,汽车焊装生产线,焊装生产线,涂装生产线设计,工业涂装生产线,焊装生产线,罐装生产线.喷粉生产线,喷塑生产线,喷涂生产线,喷粉设备,涂装前处理设备,浸渍式前处理,金属表面处理,涂装前处理设备,表面处理设备,表面前处理设备,各式水帘柜、喷房,前处理系统等涂装整体设备,我们致力于改善涂装设备的质量;改进的流线弧形的粉房设计使回收风速更加柔和;快速换色回收系统使清理更加方便;同时规模化的生产使成本大大降低,自动化的模拟设计中心为产品提供了科学的设计数据.;广泛应用于电子、家电、摩托车、自行车、通讯、计算机、仪器、仪表、灶具等行业。承接涂装整体工程项目设计、制造、安装及调试。

二、喷涂流程:(1)表面预处理。主要是脱脂、除锈,除油、酸洗、水洗、中和、水洗、表调、磷化、水洗、钝化几个环节由产品而定,其方法与涂液态漆的预处理相同。(2)刮腻子。根据工件缺陷程度涂刮导电腻子,干燥后用砂纸磨平滑,即可进行下道工序。(3)保护(也称蔽覆)。工件上若某些部位不要求有涂层,在预热前可采用保护胶等掩盖起来,以避免喷上涂料。(4)预热。一般可不需预热。如果要求涂层较厚,可将工件预热至180~200℃,这样可以增加涂层厚度。(5)喷涂。在高压静电场下,将喷枪枪接负极,工件接地(正极)构成回路,粉末借助压缩空气由喷枪喷出即带有负电荷,按异性相吸原理喷涂到工件上。(6)固化。喷涂后的工件,送入180~200℃的烘房内加热,使粉末固化。(7)清理。涂层固化后,取下保护物,修平毛刺。(8)检验。检查工件涂层,凡有漏喷、碰伤、针气泡等缺陷的,都应返工重喷。(9)缺陷处理。对被检出的有漏喷、碰伤、气泡等缺陷的工件,进行返修或重喷。三、外观尺寸:(根据客户车间与产品情况而规划)四、工艺资料:1.链条输送速度:0-8 m/min.3.工件尺寸:直径300 mm*高度400 mm. 4.产量:400-9000件/h(依工件大小变动).5.喷枪数:喷枪数量:2-12支(视产品而定)6.喷涂方式:往复机配合各角度喷枪循序喷涂.9.烤箱:彩钢外观、远红发热、岩棉隔热、scr分控(也可以按客户要求采用各类燃烧机加热系统)10.操作方式:人机界面采用可编程plc可编程式触摸显示屏,来料自动感测人機介面控制,紅外線感應,來料自檢測,自動噴塗.五、特点:静电喷涂工艺(静电喷塑)与传统的喷漆工艺相比较,具有的显著优势,不需稀料,施工对环境无污染,对人体无毒害;涂层外观质量优异,附着力及机械强度强;喷涂施工固化时间短;涂层耐腐耐磨能力高出很多;不需底漆;施工简便,对工人技术要求低;成本低于喷漆工艺;有些施工场合已经明确提出必须使用静电喷塑工艺处理;静电喷粉喷涂过程中不会出现喷漆工艺中常见的流淌现象。静电喷塑的工艺原理是将塑料粉末通过高压静电设备充电,并在电场的作用下均匀的吸附在被加工的工件表面上,然后经过高温烘烤,塑料颗粒就会融化成一层致密的保护层牢牢附着在工件表面。

可根据客户产品及生产产量量身定做。欢迎新老客户前来订货，我们将竭诚为您服务

"供应五金件表面前处理生产线"的是否提供加工定制为是，机器类型是浸泡式前处理，用途为工业用，原理是超声波，品牌为深圳北川，工作频率是3000，型号为QCL_2，工作电压是36（伏），功率为550（瓦）