

# 数码产品按键外壳喷油线/手动塑胶喷涂线/笔记本电脑外壳喷涂线

产品名称	数码产品按键外壳喷油线/手动塑胶喷涂线/笔记本电脑外壳喷涂线
公司名称	东莞市大朗涟辉五金机械厂
价格	558000.00/套
规格参数	加工定制:是 品牌:涟辉 型号:suy-823
公司地址	中国 广东 东莞市 大朗镇松木山村祥和区156号
联系电话	086-076981063281 18925857896

## 产品详情

### 涂装线

一、涂装线是指:经过下面一系列的操作过程进行生产的生产线

二、具体操作过程如下:

- 1、投入产品：把被涂物放到插件上开始工作
- 2、静电除尘：把注塑时带来的油质，灰尘除掉
- 3、预热：为了更好的上色给被涂物一点温度
- 4、底漆喷涂：把塑料本身的颜色覆盖，为生产要求颜色先底色喷涂
- 5、烘干：通过隧道里的ir区的温度，进行半干状态，为下一道喷涂作准备
- 6、表面喷涂：喷要求上色的颜色
- 7、溜平干燥：通过隧道进行溜平，烘干
- 8、uv喷涂固化：和uv涂料搭配利用uv365nm光线中涂料要求的照色量（800~1200mj）进行瞬间固化
- 9、出货并检查包装

## 编辑本段涂装线工艺流程管理

涂装线工艺流程分为：前处理、喷粉涂装、加热固化。管理这一流程，需要注意以下几点：

### (1)涂装线前处理工段的生产管理

#### 涂装线流程

前处理有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前必须进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。

在涂装生产线前处理工段或车间，第一要注意的就是制定必要的强酸强碱购买、运输、保管和使用制度，给工人提供必要的保护着装，安全可靠的盛装、搬运、配置器具，以及制定万一发生事故时的紧急处理措施、抢救办法。其次，在涂装生产线前处理工段，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保措施方面，必须配置抽气排气、排液和三废处理装置。

前处理过的工件质量，由于前处理液及涂装生产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，表面油、锈去尽，为了防止短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，还应将已磷化的工件进行干燥，去其表面水分。小批量单件生产，一般采用自然晾干、晒干、风干。而对于大批量之流水作业，一般采取低温烘干，采用烘箱或烘道。

### (2)喷粉涂装的组织生产

对于小批量工件，一般采取手动喷粉装置，而对于大批量工件，一般采用手动或自动喷粉装置。无论是手动喷粉或自动喷粉，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。

在涂装生产线这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。

### (3)涂装线固化工序生产管理

这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。

对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固

"数码产品按键外壳喷油线/手动塑胶喷涂线/笔记本电脑外壳喷涂线"的是否提供加工定制为是，品牌是涟辉，型号为SUY-823，用途是本公司专业生产涂装生产线/塑胶喷涂线/全自动喷涂线/油漆涂装线/塑胶喷油线/五金塑胶喷涂线/应用于塑胶、五金、电子、玩具、化妆品/医用/食品等包装容器、家用电器，涂装速度为0-8m/min