

机械设备防锈漆

产品名称	机械设备防锈漆
公司名称	山东联迪科技有限公司
价格	15.00/公斤
规格参数	品牌:联迪 型号:LD 规格:15公斤/桶
公司地址	济宁市建设路与海关路交汇处往南100米
联系电话	865372310557 15562372112

产品详情

机械设备防锈漆：

机械设备专用漆，简单的说就是机械设备上用的漆，比如说机床、工业设备、生产各种工业品的机械设备所用的漆都可以成为机械设备专用漆。它还能用在金属配件五金机械表面上。我们选择这种漆的时候不能只看样品，最好还要试用一下，涂刷在机器上，看一下干燥速度和亮度等等。

【机械设备专用漆定义】

机械油漆，又称机械涂料，就是指涂装在机械表面及各类机器零部件上的涂料。主要应用在机床、设备、汽车、五金、玻璃钢等表面装饰保护。

【机械油漆按用途】可分为

1. 平面漆（高光、平光、哑光）。
2. 美术漆（锤纹漆、桔纹漆、波纹漆、闪光漆）。

【机械油漆喷涂】

一、第一次喷涂——雾喷 1. 粘度——14-16秒(20°) 2. 喷吐量——1/2-2/3 3. 涂装压力——4.0-5.0巴 4. 喷涂工具的距离——25-30cm 5. 标准喷幅——全开 技术工正在喷涂 6. 喷涂的时候——稍快散而薄地对整体进行雾喷，与下层涂膜初步融合。同时确认一下是否有缩孔的部位，如果有，对该部位稍微调高一点空气压力(6.5巴)，进行集中喷涂以填补缩孔。 二、第二次喷涂——定色喷涂 1. 粘度——14-16秒(20°) 2. 喷吐量——2/3-3/4 3. 涂装压力——4.0巴 4. 喷涂工具的距离——25-30cm 5. 标准喷幅——全开 6. 喷涂的时候——稍快 第二次喷涂进行定色。不要太在意喷涂痕迹以及金属色斑，轻喷一层即可，定出颜色。喷涂工具的移动速度稍微快一点为好，重复喷涂一次，一般可以解决问题，如果颜色不够，可以按二次喷涂方法，再进行一次喷涂。 三、第三次喷涂——修正喷涂 1. 粘度——11-13秒(20°) 2. 喷吐量——1/2-2/3 3. 涂装压力——4.5-5.0巴 4. 喷涂工具的距离——25-30cm 5. 标准喷幅——全开 6.

喷涂的时候——稍快

此次喷涂是对对定色喷涂后留下的油漆色斑以及喷涂痕迹进行修整，并使机械质感更好的表现出来

【主要特点】

- (1) 耐污染性。
- (2) 耐久性：包括耐冻融、耐洗刷性、耐老化性。
- (3) 耐碱性：涂料的装饰对象主要是一些碱性材料，因此碱性是涂料的重要特性。
- (4) 最低成膜温度：每种涂料都具有一个最低成膜温度，不同的涂料最低成膜温度不同。

【技术要求：】

【膜厚】

由于机械类产品普遍要求成膜要厚，想达到一定厚度，要求多遍喷涂，一次成膜要求任 $20\mu\text{m}$ 以下的用低压喷涂，成膜在 $20\text{-}40\mu\text{m}$ 的用中压喷涂，要求在 $40\mu\text{m}$ 以上的用高压喷涂。

【机械强度】

机械类产品的涂膜最重要的一点就是能防磕碰，抗磨擦，也就是机械强度高，要想达到理想的强度，必须考虑到成膜要厚，涂膜硬度高，附着力好。其中涂膜硬度的好坏要依靠漆本身质量和理想的烘烤效果。一般烤漆比自干漆硬度高，所以设计中一般采用烘烤的工艺。

【附着力】

附着力是衡量机械强度的重要指标，前处理的好坏是附着力的核心，工程机械类产品结构件一般采用抛丸处理，处理后吹灰、前处理磷化、上底漆；其主要目的是使漆膜达到最佳附着状态。喷涂方式的选择也影响附着力。漆前进速率越高(动能)，相对地附着越紧密，若有静电(电场能)，同样也可提高附着力。

【耐候性】

工程机械产品的工作环境在户外，那么就要求有很好的耐候性，涂膜要能够耐腐蚀，抗户外恶劣环境，并且要求涂膜均匀，附着均匀，避免针孔、气泡。

【光泽】

光泽的好坏完全依赖于雾化的精细程度。雾化越精细，光泽就越好，光泽是表面美观的最直接体现，工程机械类产品不要求光泽像汽车一样，但表面的美观同样是产品的质量象征，在达到其它技术指标的同时将光泽度提高。但工程机械要求一次成膜厚，要达到较理想的光泽，采用雾化相对较好的空气辅助式无气喷涂。