

CM2L59-C68高压喷胶泵|焊缝胶泵|加热胶泵|固瑞克GRACO底涂胶泵

产品名称	CM2L59-C68高压喷胶泵 焊缝胶泵 加热胶泵 固瑞克GRACO底涂胶泵
公司名称	东莞市正科机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:固瑞克GRACO 型号:CM2L59 容量:200CC
公司地址	东莞市莞城东城西路城市花园A座403B号
联系电话	18024026099 18024026099

产品详情

PVC喷胶工艺中碰到气泡的产生及处理方法

PVC胶中的气泡大体可分为PVC胶中的气泡和烘烤后产生的气泡两大类。

PVC胶中的气泡通常是由于输胶系统中混入空气造成的。空气进入输胶系统主要有以下几种途径：

--在例行/临时性的设备保养维修后，主过滤器和各使用点的过滤器内的空气没有排空。

空气混入PVC胶进入输胶管路后，终由各个使用点释放出来并伴随着强烈的“炸枪”现象（被加压到10~20MPa的高压PVC胶包裹着空气从涂胶枪咀排出后突然发生炸裂）。炸裂后高速运动的胶粒很容易溅到操作人员的眼睛和皮肤上构成人身伤害事故。

--PVC胶自身含有空气，这种情况很少见。通常PVC胶的制造商在灌装PVC胶时都有很好的措施来防止气体混入，但并不是所有的产品都能完全保证。

空气混入PVC胶后会造成喷涂/挤涂出的PVC胶内部呈蜂窝状，严重影响焊缝接口的密封性和美观性，严重时会造成生产停台。由于气泡问题的严重度很高，

需要我们平时就做好以下预防工作：加料时要排尽压盘和料桶之间的空气；清洗和维修过滤器后先将过滤器中的空气排出，然后PVC胶再进入主管路；供应商

加强质量控制；做好生产和设备人员的培训工作。

如果PVC胶已混入空气，则要加强操作人员的劳动保护（如佩戴防护眼镜等），并尽量在生产间隙将含有空气的PVC胶从管路中排掉，如果空气含量特别高就

只有停线处理。此外，对已经涂到车身上的胶一定要刷平、刷严。

固瑞克PVC喷胶泵采用高压柱塞式CHECK MATE 耐磨耐压大流量

--集成的空气控制，位置方便——易于查看、易于使用

--弹匣式喉部密封组件设计便于更换

--集成压盘充气装置，快捷简单的料桶更换缩短了换桶时间

--压盘设计，使残料降至*,减少浪费

压盘密封圈更换只需数秒时间

胶泵的快速分断耦合器、吊杆螺母和弹匣设计的喉部密封和组件可以让您在无需将其从立柱压盘上卸下的情况下维修胶泵。

可选的传感器和灯塔可以让操作员知道何时更换圆料桶。

可选的双泵切换系统过滤监控和电子减压使得系统可进行完整控制。