

涂装设备 塑料涂装设备 五金电器涂装

产品名称	涂装设备 塑料涂装设备 五金电器涂装
公司名称	东莞市顺创机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:shunchuang 型号:1252222
公司地址	东莞市长安镇新安花果山路3389号
联系电话	86-076985341548 13071317686

产品详情

电器、汽车零件喷涂生产线、悬挂
输送线、生产工业设备等

产品描述 静电喷涂工艺原理: 用静电喷粉设备把粉末涂料喷涂到工件的表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层；粉状涂层经过高温烘烤流平固化，变成效果各异的最终涂层；喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺。

- 1．表面预处理: 前处理工艺质量好坏直接影响粉末涂膜质量，前处理不好，造成涂膜易脱落，鼓泡等现象。因此，前处理工作必须予以重视。
- （1）对于板金冲压件可采用化学前处理法。即：去油→去锈→清洗→磷化（或纯化）等。大部份锈蚀或者表面较厚的工件，采用喷砂，抛丸等机械方法去锈，但机械除锈后应确保工件表面清洁，无法垢。
- （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100～160℃，这样可以增加涂层厚度。
- 2．喷涂：工件通过输送链进入喷粉房的喷枪位置准备喷涂作业。静电发生器通过喷枪枪口的电极针向工件方向的空间释放高压静电(负极)，该高压静电使从喷枪口喷出的粉末和压缩空气的混合物以及电极周围空气电离(带负电荷)。工件经过挂具通过输送链接地(接地极)，这样就在喷枪和工件之间形成一个电场粉末在电场力和压缩空气压力的双重推动下到达工件表面，依靠静电吸引在工件表面形成一层均匀的涂层。
- 3．烘烤固化：喷涂后的工件通过输送链送入180～200℃的烘房内加热，并保温相应的时间，（15-20分

钟)使之融化、流平、固化,从而得到我们想要的工件表面效果。(不同的粉末在烘烤温度和时间上是各不相同的)。这是在固化工序上应注意的。

4.清理。涂层固化后,取下保护物,修平毛刺。

5.检查:固化后的工件,日常主要检查外观(是否平整光亮、有无颗粒、缩孔等缺陷)和厚度(控制在55~90 μm)。对被检出的有漏喷、针孔、碰伤、气泡等缺陷的工件,进行返修或重喷。

6.包装:检查后的成品分类摆放在运输车、周转箱内,相互之间用发泡纸、气泡膜等软包装缓冲材料隔离,以防止划伤磨损。

本产品的加工定制是是,品牌是shunchuang,型号是1252222,涂装速度是2000,有效工作宽度是500(m),适用范围是电子五金