

球头平衡杆拉杆自泳设备自泳漆

产品名称	球头平衡杆拉杆自泳设备自泳漆
公司名称	广州蓝曦金属表面处理科技有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:蓝曦 型号:866
公司地址	广州市番禺区南村镇坑头村西线路工业区3号之二-112
联系电话	020-39922949 18522510722

产品详情

自泳涂装是最新取代高能耗、高污染的粉末涂装和阴极电泳涂装的新一代环保节能涂装工艺。由于自泳涂装设备投资大幅度减少，运行成本成倍的降低，又有极好的泳透性，因而特别适用于那些表面情况复杂、多孔、细长、带有夹层的压件，只要是能浸到涂料的地方，都能形成很好的漆膜，因而大大的提高了工件的耐腐蚀能力。所以特别适合那些形状复杂、工件大小不一的冲压件、钢结构件、钢板壳体件。

广州蓝曦专业销售自泳漆和设计自动plc控制步进式、连续式自泳涂装生产线，全面负责设备的施工、安装、调试及药水的配置维护。提供最专业、最优质、最全面（设备和药水）的一体式服务。

自泳涂装线的工艺、设备组成及特点 1 自泳涂装线的工艺流程

自泳涂装线的工艺流程如下：脱脂4~6min 脱脂 4~6min 水洗~1min 除锈3~8min 水洗~1min 中和~1min 水洗~1min 去离子水洗~1min 自泳1~3min 水洗~1min 反应水洗~1min 固化110 30min 下线

全线的工艺时间短，生产节拍快，工作效率高，使用成本低。 2 自泳涂装线的设备组成及特点

2.1 自泳涂装线的设备组成 自泳涂装线的设备组成主要是根据工艺流程、工件的特点、生产量和车间的现有情况而确定，不同的生产条件其设备的组成并不完全相同，自泳涂装生产线主要由以下个部分组成：

（1）前处理系统（脱脂、除锈）。 （2）自泳系统（恒温、搅拌）

（3）自动plc行车输送系统； （4）热风循环烘干系统；

（5）纯水制取及喷淋系统； （6）其他管路、水泵循环、加热等附属装置。

2.2 自泳涂装线主要设备性能特点 （1）前处理

前处理主要由除油槽、除锈槽、水洗槽和槽液加热、循环、搅拌过滤装置组成。上述设备能很好地满足工件的除油除锈和自泳工艺要求，其中的关键是一定要保证把工件表面的油清除干净，这样才能保证涂上好的涂层，其次是工件上的锈要清除掉，焊缝上的氧化皮也必须清除掉。因此在设备的组成中必须使槽液在工作时不断的流动冲洗工件，不断地过滤清除被洗下的油污和铁锈，在工件出槽时用新鲜的槽液进行喷淋，实现喷浸结合的最佳工艺手段。槽液的加热可采用燃油、燃气、电等加热装置，加热速度快、自动控温准确、调节方便、运行费用低、热效率高、节能效果显著。

（2）自泳系统（恒温、搅拌） 自泳系统主要由恒温、搅拌装置组成，恒温装置可非常精确

的把自泳槽的温度稳定在20~22°之间，满足自泳工艺的要求。搅拌装置主要是保证自泳反应的速度和均匀，保证自泳漆膜的膜厚均匀、外观平整光滑。

(3) 自动plc行车输送系统；采用成熟稳定的plc行车自动输送，它由高强度行车、自动减速电机、plc控制系统、触摸屏、滑线等组成。全线采用铝合金轨道，m型密封滑线，结构稳定可靠，运行轻巧、定位准确、自动认址、分流、合流、柔性积放。全系统用plc控制，能有效防止外界干扰而准确地工作。按自动程序自动工作，不需人工操作。只需配备上下件的工人即可，节省近50%的劳动力，而且也免除了操作人员情绪对工艺操作的影响，使产品质量保持稳定。自泳工艺简单，降低了槽液的投槽量和占地面积，因而也减少了生产线的固定资产投资，从而也降低了生产成本。

(4) 热风循环烘干系统；

自动控温热风循环烘干系统包括燃烧器、不锈钢热交换器、循环风机、风管、过滤器、新风补充装置、烘干装置、烘干室体、自动输送送链等组成。

自泳涂装是最新取代高能耗、高污染的粉末涂装和阴极电泳涂装的新一代环保节能涂装工艺。由于自泳涂装设备投资大幅度减少，运行成本成倍的降低，又有极好的泳透性，因而特别适用于那些表面情况复杂、多孔、细长、带有夹层的压件，只要是能浸到涂料的地方，都能形成很好的漆膜，因而大大的提高了工件的耐腐蚀能力。所以特别适合那些形状复杂、工件大小不一的冲压件、钢结构件、钢板壳体件。

我司专业销售自泳漆和设计自动plc控制步进式、连续式自泳涂装生产线，全面负责设备的施工、安装、调试及药水的配置维护。提供最专业、最优质、最全面（设备和药水）的一体式服务。

自泳涂装线的工艺、设备组成及特点 1 自泳涂装线的工艺流程

自泳涂装线的工艺流程如下：脱脂4~6min 脱脂4~6min 水洗~1min 除锈3~8min 水洗~1min 中和~1min 水洗~1min 去离子水洗~1min 自泳1~3min 水洗~1min 反应水洗~1min 固化110 30min 下线

全线的工艺时间短，生产节拍快，工作效率高，使用成本低。 2 自泳涂装线的设备组成及特点

2.1 自泳涂装线的设备组成 自泳涂装线的设备组成主要是根据工艺流程、工件的特点、生产量和车间的现有情况而确定，不同的生产条件其设备的组成并不完全相同，自泳涂装生产线主要由以下部分组成：（1）前处理系统（脱脂、除锈）。 （2）自泳系统（恒温、搅拌）

（3）自动plc行车输送系统； （4）热风循环烘干系统；

（5）纯水制取及喷淋系统； （6）其他管路、水泵循环、加热等附属装置。

2.2 自泳涂装线主要设备性能特点 （1）前处理

前处理主要由除油槽、除锈槽、水洗槽和槽液加热、循环、搅拌过滤装置组成。上述设备能很好地满足工件的除油除锈和自泳工艺要求，其中的关键是一定要保证把工件表面的油清除干净，这样才能保证涂上好的涂层，其次是工件上的锈要清除掉，焊缝上的氧化皮也必须清除掉。因此在设备的组成中必须使槽液在工作时不断的流动冲洗工件，不断地过滤清除被洗下的油污和铁锈，在工件出槽时用新鲜的槽液进行喷淋，实现喷浸结合的最佳工艺手段。槽液的加热可采用燃油、燃气、电等加热装置，加热速度快、自动控温准确、调节方便、运行费用低、热效率高、节能效果显著。

（2）自泳系统（恒温、搅拌） 自泳系统主要由恒温、搅拌装置组成，恒温装置可非常精确的把自泳槽的温度稳定在20~22°之间，满足自泳工艺的要求。搅拌装置主要是保证自泳反应的速度和均匀，保证自泳漆膜的膜厚均匀、外观平整光滑。

（3）自动plc行车输送系统；采用成熟稳定的plc行车自动输送，它由高强度行车、自动减速电机、plc控制系统、触摸屏、滑线等组成。全线采用铝合金轨道，m型密封滑线，结构稳定可靠，运行轻巧、定位准确、自动认址、分流、合流、柔性积放。全系统用plc控制，能有效防止外界干扰而准确地工作。按自动程序自动工作，不需人工操作。只需配备上下件的工人即可，节省近50%的劳动力，而且也免除了操作人员情绪对工艺操作的影响，使产品质量保持稳定。自泳工艺简单，降低了槽液的投槽量和占地面积，因而也减少了生产线的固定资产投资，从而也降低了生产成本。

(4) 热风循环烘干系统；

自动控温热风循环烘干系统包括燃烧器、不锈钢热交换器、循环风机、风管、过滤器、新风补充装置、烘干装置、烘干室体、自动输送链等组成。

米成军 敬 (18522510722) *****

本产品的加工定制是是，品牌是蓝曦，型号是866，用途是特别适用于工件结构复杂,多孔,细长,管件内腔涂装，90-110度低温烘烤，橡胶金属结合件涂装，能大大提高产品的耐腐蚀能力。如：汽车座椅,气弹簧,减震器,球头拉，装机容量是60KW，涂装速度是10分钟/挂，烘箱是热风循环，输送方式是PLC行车，恒温是自动恒温