

喷塑设备 KMX-818静电喷塑机 喷粉机

产品名称	喷塑设备 KMX-818静电喷塑机 喷粉机
公司名称	瑞安市康明欣电镀涂装设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:康明欣 型号:KMX-818
公司地址	中国.浙江省.温州市.瑞安市塘下镇陈宅工业区
联系电话	86-0577-65388877 18958807999

产品详情

康明欣喷粉涂装设备概述

- 一、 粉末静电喷涂是将带电的塑粉末粒子喷向工件，在电场力的作用下，吸附到工件表面的粉末粒子经流平、固化而形成的一种涂覆方法。与涂漆方法相比具有以下特点：
- 1、改善工人的劳动条件，不会产生“三废”造成对大气的污染，同时可避免产生火灾的危险，也便于运输和管理。
 - 2、过喷粉末的回收率可达95%以上，提高了原材料的利用率，降低材料的消耗成本。
 - 3、粉末涂覆层耐酸、碱、盐的腐蚀性能好，附着力也较高。
 - 4、粉末涂覆工艺较简单，只需预处理、粉末涂覆、固化等工序，就可实现生产自动化。
 - 5、一道涂层厚可达40-100 μm ，具有经济性能好、效率高等特点。
 - 6、改变颜色比较困难，在生产中调色精度较差，同时不能进行两种粉末的混合调色。
 - 7、粉末涂膜的外观装饰性难以达到涂漆的水平。

- 二、 粉末静电喷涂的原理：工作时，粉末在供粉器中与空气混合后被送入喷粉枪，将高压静电发生器产生的高压静电接到喷粉枪内部，粉末粒子在喷粉枪的内部或出口处被带上电荷，在气力和静电力共同作用下，粉末粒子定向喷到待涂的工件上。同时也可吸附到工件背面，但所吸附的粉末厚度较薄。当吸附在工件表面上的粉末超过一定厚度时，则发生静电相斥，后来的粉末就不易再被吸附上去，使之达到均匀的膜厚。被喷涂后的工件，在固化炉中粉层流平、固化、形成均匀的涂层。

- 三、 粉末静电喷涂工艺流程一般为：涂装前处理-----不涂装部位保护-----喷

粉-----烘烤固化-----修整打磨去除缺陷。

四、影响喷涂质量的主要因素有：粉末导电率、粉末颗粒度、喷粉量、喷涂距离、喷涂电压、喷涂时间、粉末空气混合物的速度梯度。

- 1、粉末电导率：粉末的电阻率在 10^{-13} ~ 10^{-16} /cm较为理想。粉末电阻率低，得到电荷容易，但粒子吸附在工件上容易失去电荷。反之粉末电阻率大，被吸在工件上后，粉末电荷不易失去，不易再涂上工件，影响涂层厚度。
- 2、粉末颗粒度：在很大程度上，粉末粒子尺寸大小影响膜厚的极限值，粒子尺寸增大，涂层膜厚的极限值将增大，因为粉末粒子大小影响到粉末所受的电场力和重力，一般粉末粒子大小应在0.21~0.075mm范围内。
- 3、喷涂电压：喷涂电压增高，附着量增大，当超过一定值时，附着量增加率趋向减少。通常喷涂电压在40~100kv范围内。
- 4、喷涂距离：喷涂距离直接影响膜厚，喷涂距离变化时对膜厚变化特别敏感。距离增加，膜厚减少，喷涂距离是控制膜厚的重要参数。一般喷涂距离控制在10~25cm。
- 5、喷粉量：粉末喷涂的开始阶段，喷粉量的大小对膜厚有一定的影响，同时喷粉量与粉末在工件上的沉积效率也有很大关系。一般喷粉量小，沉积效率高。喷粉量一般在50~100g/min。
- 6、喷涂时间：喷涂时间与喷涂电压、喷涂距离、喷粉量等几项参数是相互影响的，当喷涂距离很大及喷涂时间增加时，喷涂电压对膜厚极限值的影响减少。随着喷粉时间的增加，喷粉量对膜厚增长率的影响显著减少。
- 7、粉末空气混合物的速度梯度：速度梯度是指喷枪出口处的粉末和空气混合物的速度与喷涂距离之比。在一定的喷涂时间内，随着速度梯度的增大，膜厚将减少。

五、粉末静电喷涂设备主要构成：喷粉房、高压静电发生器、静电喷粉枪、供粉系统、粉末回收装置等。

六、供粉系统的组成：供粉器、输粉管、调压阀、电磁控制阀及压缩空气管道等。

七、喷粉房包括室体、工件旋转装置、照明灯具以及通向粉末回收装置的连接管等。在喷房中，被涂工件周围理想风速是0.3~0.6m/s，风向最好是从喷枪的后方吹向被涂工件的周围。

八、静电喷粉枪按带电方式可分为：外带电喷粉枪和内带电喷粉枪两种。喷粉量较大时，应适当考虑选用内带电喷枪。

九、目前，在静电粉末喷涂的回收系统中，采用较多的是旋风分离回收器加第二级滤芯粉末过滤回收装置。其原理是使粉末流旋转运动，粉末粒子在离心力作用下与气体分离而被收集的方法。

十、喷粉前处理设备选配：

- 1、龙门步进式浸槽全自动前处理线
- 2、连续通过式悬挂喷淋前处理线

3、连续通过式悬挂潜游前处理线

4、连续通过式网带喷淋前处理线

十一、脱水炉、固化炉单元设备（箱式、通道式、桥式、半桥式）

十二、粉末干燥、固化烘道加热方式选配：

1、燃油加热系统（轻柴油）

2、燃气加热系统（天然气、石油液化气）

3、蒸汽加热系统

4、电加热系统

5、生物颗粒加热系统

6、煤加热系统

十三、喷粉房选配：

1、全镀锌板喷粉室体

2、全不锈钢板喷粉室体

3、pp塑料板喷粉室体

十四、喷粉主要配套件：

1、国产手动/自动静电粉末喷枪

2、进口手动/自动静电粉末喷枪

3、喷粉枪枪身自动清理装置

4、人工静电粉末涂装系统

5、程控往复升降机涂装系统

十五、粉末回收系统选配：

1、脉冲滤芯式单级粉末回收系统

2、快速换色脉冲滤芯式单级粉末回收系统

3、大旋风+脉冲滤芯式二级粉末回收系统

4、多管小旋风+脉冲滤芯式二级粉末回收系统

十六、供粉系统选配：

- 1、筛粉机
- 2、供粉箱
- 3、粉泵
- 4、粉末输送

本产品的加工定制是是，品牌是康明欣，型号是KMX-818，重量是30（Kg），适用范围是涂装设备五金，最大输出压力是0.8（N/S），功率是50（w），动力形式是气动式无气喷涂机，空气消耗量是13.2m/(0.4mpa时)，空载排量是0.1，喷射宽度是35，喷嘴直径是3~4mm，压力比是1:8，种类是空气喷涂机，最佳喷射距离是30cm