注塑成型 喷漆等各类材质的表面处理

产品名称	注塑成型 喷漆等各类材质的表面处理
公司名称	厦门创玺工贸有限公司
价格	1.00/个
规格参数	加工贸易形式:任何形式 加工能力:500万 主要加工设备:喷砂机，静电喷枪，大型工业烤炉、精密温控电炉
公司地址	厦门市同安区同安工业集中区建材园97栋3楼之二
联系电话	18030056651

产品详情

厦门喷漆加工ゴ福建喷涂加工厂家サ哪家好

喷漆作业常见问题及解决方法

1.现象：起粒 喷涂

原因：作业现场不洁，灰尘混入油漆中；油漆调配好后放太久，油漆与固化剂已产生共聚微粒；喷枪出油量太小，气压太大，令油漆雾化不良或喷枪离物面太近

给您提供解决方法：清洁喷漆室，盖好油漆桶；油漆调配好，不宜放太久；调整喷枪，以使其处于最佳工作状态，确定枪口距离物面20-50cm为宜。

2.现象：垂流 原因：稀释剂过量令油漆粘度太低，失去粘性；出油量太大，距物面太近或喷运行太慢；每次喷油量太多太厚或重喷间隔时间太短；物面不平，尤其流线体形状易垂流

给您提供解决方法：按要求配比；控制出油量，确保喷漆离提高喷枪运行速度；每次喷油不宜太厚，分两次最好掌握间隔喷漆时间；控制出油量，减少漆膜厚度；按使用说明配比

3.现象：桔皮 原因：固化剂太多，令漆膜干燥太快反应剧烈；喷涂气压太大，吹皱漆膜以致无法流平；作业现场气温太高，令漆膜么应剧烈

解决方法：按使用说明配比；调整气压，不可太大；注意现场温度，可添加慢干稀释剂抑制干燥速度

4. 现象：泛白

原因：作业现场气温湿度大，漆膜反应剧烈，可能和空气中水份结合产生泛白现象；固化剂过量，一次喷涂太多太厚

解决方法：注意现场湿度，可添加防白水，阻止泛白现象发生；按比例调制，一次喷涂不可太厚

5.现象 ：起泡 原固：压缩空气有水混到漆膜上，作业现场气温高，油漆干燥太快；物面含水率高，空气湿度大；一次喷涂太厚 昆山塑料件喷涂

解决方法：油水分离，注意到排水；添加慢干稀释剂；物面处理干净，油漆加防白水；一次不宜太厚

6.现象 ：收缩 原因：涂装面漆前底漆或中间涂层未干透 昆山塑料件喷涂

解决方法 ；按扒荐的每道扫枪喷涂层的厚度喷涂

7.现象 ：起皱 原顺：干燥时间太短或漆膜太厚；底漆或腻子中固化剂选用不当；底漆腻子化不完全；喷涂面漆时一道枪走得太厚，内部深剂未及时挥发，外干内不干。

解决方法：每道涂层之间要给予足够的干燥时间；实干后只能喷第二道或湿喷湿。

厦门创玺工贸有限公司总投资额300万rmb；

现有员工50余人，其中工程技术人员8人，品质管控人员12人，

全自动两涂两烤喷涂线：两条（含uv与pu线）；手动线：两条；

真空电（蒸）镀炉：2台；注塑机50t-500t机台15台；服务内容

有注塑模具设计制作，注塑加工，喷涂、烤漆、移印、网印、等一条龙服务；

厦门创玺工贸有限公司主要加工经营产品种类有：喷漆类：注塑件、五

金冲压件及钣金件、铝合金锌合金及镁合金压铸件等；产品广

泛适用于运动器材饰件、运转器材按键、运动器材外观件、电脑、家电、

手机零部件、相机、五金工具、文具、玩具、工艺品等；不干胶类：专业生产不干胶、商标、铭牌、3m贴片、薄膜开头、薄膜按键、吊牌、烫金标签、防伪标签、水洗布标签、海绵垫、碳带、耐高温胶带类、金手指胶带、铁富龙胶带、opp封箱胶带、魔术扣、粘扣带、eva、喷涂、塑胶丝网印刷。

所有加工产品全部符合欧盟rohs指令。

厦门创玺工贸有限公司秉承“ 诚信、专业、共赢 ”的经营

理念,坚持用户至上、质量第一，以科技服务客户，坚持

技术进步、不断创新、不断超越，已经成为一家在塑胶以

及五金喷涂烤漆行业和不干胶行业内颇具实力和规模的企业。

您的满意就是我们的追求！欢迎广大企业和我们联系,

厦门创玺工贸有限公司将本着用最好的产品，为用户提供最好的

服务为宗旨，竭诚为您服务！

马小姐 18030056651

cxywmhz@163.com

qq:1304525238

本产品的加工贸易形式是任何形式，加工能力是500万，主要加工设备是喷砂机，静电喷枪，大型工业烤炉、精密温控电炉，加工设备数量是18