

机床床身铸件

产品名称	机床床身铸件
公司名称	泊头市普菱机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泊头市洼里王后赵村
联系电话	400-1648868 15226710686

产品详情

床身铸件涂装工艺技术要求：

- 1、床身铸件涂装前要对床身铸件进行检查，对表面凹凸不平处要使用工具进行修整，表面的污物要予以清除。
- 2、经过机械加工后的床身铸件，涂漆前必须用金属清洗剂或洁净的工业汽油进行淋洗或刷洗，确保彻底清除表面的油污和其他污物。
- 3、底漆刷涂或喷、浸要均匀，底漆在使用前必须充分搅拌均匀，稀释至适当的年度再进行涂抹。
- 4、填充铸件凹陷的原子灰要按照产品的使用说明加入适量的固化剂，使用前必须充分搅拌均匀。
- 5、如果使用过氯乙烯填充床身铸件的凹陷，每次刮涂不宜太厚，刮涂厚度一般在0.5毫米左右，每次刮涂必须等上以次刮涂的材料干后再进行。

6、使用过氯乙烯填充床身铸件凹陷后必须等其干燥后才能进行打磨，每次打磨后均需要彻底清除表面的磨浆和粉尘。

泊头市普菱机械制造有限公司

电话：400-1648868

传真：0317-8398868

手机：15230778868

联系人：赵经理

邮箱：15230778868@163.com

网址：<http://www.pljxzz.com>

地址：河北省泊头市洼里王镇后赵工业园