

威仕利小课堂：家具油漆的具体工艺流程

产品名称	威仕利小课堂：家具油漆的具体工艺流程
公司名称	佛山市威仕利通用纳米化工有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:威仕利
公司地址	佛山市顺德区杏坛光华工业区一路三横路2号
联系电话	0757-28798806

产品详情

家具上漆其实是一道相当关键的工序，它既直接影响着家具的品质，又影响家具的外观。因此，大多数的家具厂，光是这道工序都要经过几个检验程序。下面，我们就仔细看一下家具油漆的具体工艺流程。

木工检砂 油工检砂 检修 擦色 检修 底油涂装 油磨 检修
修色 检修 面油涂装 包装

一、家具检砂

检砂是整个油漆

油漆

车间不可缺少的工序之一。对产品检砂之前需对产品的上一道工序进行检验，对纹理比较深、有小缺角或局部有小掉皮的地方进行刮灰处理，然后用平板砂光机对有平面的产品用240#砂纸进行研磨，有些产品局部不能用机器操作的可用手或自制工具进行研磨。研磨完毕后再用400#的砂纸进行二次研磨，直到达到符合本工序的质量验收标准为止。

二、家具擦色

擦色的目的是为了更好的显示出材质的纹理、质感，能够适当的纠正材质的色差，提高修色效率。擦色的过程中需要操作工能够准确的分辨出不同的色差，如有大的色差需要重新上色或调色，直到颜色相匹配为止。但要注意的是每件产品在擦色的过程中必须要彻底的把浮色擦拭干净，以免引起产品之间的色差。

三、家具底油涂装

喷涂底油的目的是为了增加家具漆膜的厚度，提高下道工序操作中的平整度。通常在家具行业以全封闭式最为广泛，全封闭式的正常为喷

涂底油三次，但每一次都需要下道工序来研磨。从油漆的调配到喷涂的质量要求都是很高的，作业过程中一般的对第一次的涂层要求不是太厚，但后面的涂层要随次数增加喷涂的遍数，每一次都要做到喷涂均匀，不能出现流挂现象。

四、家具油磨

油磨的质量要求是很高的，油磨出来的效果直接影响下几道工序的质量，油磨也是在家具油漆制作过程中出现问题最多的工序。

五、家具修色

修色对产品的最大作用就是使每一件产品的颜色都一致，对平面作业产品(如台面、门面等)一般喷涂四遍为宜。侧面与正面的颜色要求要一致，对立面作业产品(如餐椅、柜体)首先要对不容易喷涂到的地方先喷涂一遍，对结合部位要做好收枪范围，不能出现色差。每件产品喷涂作业完毕后需进行色板比较，颜色一致后方可交接。

六、家具的面油喷涂

面油是制作油漆工艺中的最后一道工序，也是整个家具制作工艺中的最后一道工序。面油喷涂质量的好坏，主要有以下两个因素，环境因素和人为因素。环境因素是指喷房内的环境卫生做的不够干净导致漆面干后颗粒太多，手感不好。人为因素是指油漆面喷涂不均匀、流挂和未曾喷涂到位的部分和粗糙部分。

真是不说不知道，原来家具油漆的工序这么复杂，这么多讲究。这也从另外一面说明了，为什么我们DIY的油漆产品总是难以达到相关的要求，从某种意义上说，严格、复杂的工序是质量的重要保证。