

# 深圳市喷粉线喷粉房往复机生产厂商专业定制

产品名称	深圳市喷粉线喷粉房往复机生产厂商专业定制
公司名称	深圳市捷创源自动化设备有限公司
价格	498.00/套
规格参数	捷创源:非标
公司地址	宝安区沙井新桥第二工业区
联系电话	0755 - 85297531 18025314172

## 产品详情

涂装生产线工艺流程分为：前处理、喷粉涂装、加热固化。前期的生产处理前有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前必须进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。在涂装生产线前处理工段或车间，第一要注意的就是制定必要的强酸强碱购买、运输、保管和使用制度，给工人提供必要的保护着装，安全可靠的盛装、搬运、配置器具，以及制定万一发生事故时的紧急处理措施、抢救办法。其次，在涂装生产线前处理工段，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保措施方面，必须配置抽气排气、排液和三废处理装置。前处理过的工件质量，由于前处理液及涂装生产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，表面油、锈去尽，为了防止短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，还应将已磷化的工件进行干燥，去其表面水分。小批量单件生产，一般采用自然晾干、晒干、风干。而对于大批量之流水作业，一般采取低温烘干，采用烘箱或烘道。组织生产对于小批量工件，一般采取手动喷粉装置，而对于大批量工件，一般采用手动或自动喷粉装置。无论是手动喷粉或自动喷粉，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。在涂装生产线引这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。固化工序。这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固化。所谓涂装即指对金属和非金属表面覆盖保护层或装饰层。涂装流水线经历了由手工到生产线、到自动生产线的发展过程，自动化的程度越来越高，所以涂装生产线的应用也越来越广泛，并深入到国民经济的多个领域。应用特点 涂装流水线工程应用特点：涂装流水线设备适用于工件表面的喷漆、喷塑处理，多用于大批量工件的涂装作业，配合悬挂输送机、电轨小车、地面输送机等运送机械形成运输作业。工程工艺布置：

1、喷塑线：上输送链——喷塑——烘干（10min、180 -220 ）——冷却——下件  
2、喷漆线：上输送链——静电除尘——底漆——流平——面漆——流平——烘干（30min、80 ）——冷却——下件。油漆喷涂主要有油淋式喷漆室、水帘式喷漆室，广泛运用于自行车、汽车钢板弹簧、大型装载机的表面涂装。  
3、烘炉是涂装生产线中的重要设备之一，它的温度均匀性是保证涂层质量的重要指标。烘炉的加热方式有：辐射、热风循环及辐射+热风循环等，根据生产纲领可分单室和通过式等，设备形式有直通式

和桥式。