

金属喷漆涂装施工要求及附着力解决方案

产品名称	金属喷漆涂装施工要求及附着力解决方案
公司名称	东莞市灵盛塑胶科技有限公司
价格	70.00/公斤
规格参数	品牌:灵盛 型号:JS-550 产地:东莞
公司地址	东莞市东城区牛山外经工业园中丰园区B栋
联系电话	0769-22426940 18922975630

产品详情

金属表面的清洁程度严重影响涂装喷漆层的附着力性能，制件表面残留或吸附的水、油污及其它异物等消除不净，往往会产生针孔、结瘤、起皮或涂装不良在进行百格、盐雾等附着力性能测试时出现掉漆的问题。

铝合金零件化学氧化或阳极化处理，镁合金零件化学氧化处理后等，均要在不超过24小时内及时进行喷漆涂装，金属零件经喷砂、喷丸处理也必须在六小时内进行喷漆涂装。这一工艺措施是实践证明的有助于提高涂装膜层与基体附着力，增强其抗蚀性能的好办法。

喷涂使用的压缩空气中油水分离不充分不彻底，使压缩空气中含超量的水和油，必然影响喷漆涂装膜层的质量，产生各种故障缺陷。因此坚持定期清理更换油水分离设施中的滤物，保持压缩空气洁净，对改善涂装喷漆层的性能是有益的。

喷漆涂装现场的温度、湿度对喷漆涂装膜层质量的影响十分明显。应注意保持喷漆施工现场的温度在10~30℃范围，相对湿度以不超过80%为限，施工现场必须保持清洁卫生、整洁有序。温度过高，相对湿度大，涂装喷漆层易发白，呈现桔皮状等，而温度过低，则漆层易流淌，对涂装金属表面涂层质量有不利的影响。

金属表面喷漆涂装操作普通采用空气喷涂。注意保持喷枪与被喷表面的距离在200~300mm范围，压缩空气压力控制在2~4kg/cm²，这样才能够较为有效地保障喷漆涂装质量。

那么当金属材质如铝合金、锌合金等在进行表面涂装过程中出现掉漆的现象时应该如何处理呢？从行业上获知，现在对于金属表面喷涂附着力问题的处理一般是直接使用灵盛金属附着力促进剂来解决，提升金属底材与涂层之间的粘结力，针对金属喷PU漆、烤漆、橡胶漆、UV等油漆体系有高效的解决能力。