

塑胶表面喷UV漆不良问题解决方法

产品名称	塑胶表面喷UV漆不良问题解决方法
公司名称	东莞市灵盛塑胶科技有限公司
价格	50.00/千克
规格参数	品牌:灵盛 规格:25公斤/桶 颜色:淡黄色
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

塑胶喷油和喷漆。喷油是为了更加美观才去进行喷油。喷油和喷漆其实是一样的，只是叫法不同或喷的油漆种类不一样。都是对塑胶制品的表面处理，塑料表面处理的工艺很多，比如电镀、丝印、喷涂等，其中塑料的表面喷涂处理是涂装生产中较广泛的一种形式。消费者对家电产品不仅要求全新的产品功能，同时对家电产品的环保、外观品质以及装饰效果提出更高的要求。

但目前塑胶在进行UV喷漆过程中，会出现许多的问题，以下列常见问题举例（流平和橘皮、白雾、针孔、缩孔、流挂）等都是在塑胶表面喷漆工艺中，涂层出现较多的问题。分享下问题的出现原因及解决的方法。

一：流平和橘皮

漆膜引发橘皮的原因较多，多是表面张力变化引起的。备料在进行UV喷漆干燥工艺时，由于少量溶剂没有及时固化而挥发导致局部温度降低，局部表面张力升高。由于漆膜表面张力差异，张力低的表面漆料会往张力高的局部做上层运动，于是出现隆起、凹凸不平的橘皮现象。

二：针孔

针孔是由于漆液中有起泡，在漆料干燥成膜过程中，气泡破裂，在表面形成针孔。一般是因为配方搭配不合理，漆膜的表面张力过大，流动性差，粘度高，气泡释放困难引发破裂现象。

三：缩孔

漆面缩孔是备料的润湿不良造成的局部喷漆不均匀或是由于低表面张力的尘埃（或是其他污染颗粒物）黏在漆膜湿表面上而形成缩孔，通常我们会在缩孔中央见到颗粒物。

四：流挂

流挂又称之为垂流，较容易出现在垂直喷漆工艺以及备料经过喷涂以后的流平阶段。引发的原因是漆料局部过厚或过稀，受重力影响漆液向下流淌。

五：掉漆

塑料材质的表面一般结晶度高、表面能低如尼龙、PP材质，而特别是PP材质属于非极性材质表面喷涂和粘胶都难以附着。在塑料材质表面喷漆处理，容易出现附着力差掉漆问题。操作简单、高效稳定的方法是使用昞盛附着力处理剂喷涂与底材与油漆之间，增进层间附着性能。

塑胶表面喷UV漆工艺被广泛的应用到高档电子产品、机壳表面涂装，如手机外壳、按键、数码相机、MP3、笔记本电脑等生活以及电子产品的表面处理中。涂膜鲜艳丰满，流平佳、硬度高，附着力好及耐磨性强，耐候性佳。