

佛山特氟龙不粘涂料380水性双层氟涂料

产品名称	佛山特氟龙不粘涂料380水性双层氟涂料
公司名称	佛山市巴伦亚合金材料科技有限公司
价格	50.00/kg
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区杏坛镇二环路8号智富园
联系电话	0757-27889156 18620258255

产品详情

喷涂工艺流程

涂料产品喷涂前处理

- 1, 在喷涂加工前, 用搅拌机充分的将涂料搅拌均匀, 搅拌时间为20分钟以上, 达到涂料完全均匀。
- 2, 本产品出厂时粘度为26-30秒之间, 喷涂前请用纯净水把喷涂器具洗净

喷涂工件产品前处理

工件喷涂前处理, 纯铝或合金铝在喷涂前必须脱脂电化, 打砂处理后方可喷涂加工。

镀铝件和压铸铝件经过除油、清洗干净后方可打砂处理, 最好再经过380 高温烧过后喷涂效果最佳。

对于铁制品必须进行除锈脱脂、喷砂, 或用耐高温磷化处理后才可喷涂。

工件在喷涂时, 要经过除尘处理。可以用吹枪进行除尘。

喷涂枪的选择与气压调整

可选择手喷枪或自动喷枪, 喷涂前须用纯净水或涂料对枪进行清洗, 以免有杂质。

气压调整为0.3—0.35MPA之间。如工件不同可按工件的大小调整气压。

喷涂流程

- 1, 将搅拌均匀的涂料装入与喷枪连接的容器并不断晃动, 避免涂料沉淀,
- 2, 喷涂时应保持喷枪走势在工件表面均匀一致, 以免影响工件喷涂后的效果。

喷涂前请把工件吹尘, 建议再放入50 - 60度的烤箱进行预热, 冷却至常温后开始喷底油。

底油烘烤温度为120 - 150度, 这一过程根据工件的大小大约需要5 - 8分钟的时间(直至把底油干透效果最佳), 拿出来

工件冷却后再喷面油

把工件放到烤炉里，炉温从常温开始升温,最高温度升至380 - 400度（这一温度保持在8 - 10分钟），这是固化的过程，它使得涂料更好的附着在工件表面，性能更加优良（注意：升温过程不能太急，从常温到380度最好有10 - 13分钟左右，涂料流平更好，出来的工件手感及光泽更佳）

出炉冷却，进行检查合格后均匀可包装。

注意事项

涂料在使用完毕后必须进行密封保存。

喷涂过程中注意做好防护措施，喷枪手应戴防毒口罩。