

涂装生产线 朗泰机械 涂装生产线企业

产品名称	涂装生产线 朗泰机械 涂装生产线企业
公司名称	山东朗泰机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市平安大街与昌安大道交叉口南50米
联系电话	15762630177

产品详情

汽车涂装生产线

汽车涂装生产线涂装工艺，一般可分为两大部分：一是涂装前金属的表面处理，也叫前处理技术;二是涂装的施工工艺。表面处理主要包括清除工件表面的油污、尘土、锈蚀、以及进行修补作业时旧涂料层的清除等，以改善工件的表面状态。包括根据各种具体情况对工件表面进行机械加工和化学处理，如磷化、氧化和钝化处理。

工程机械防锈涂装工艺一般可分为涂装前表面处理工艺和防锈底漆涂装工艺。

表面处理是防锈涂装的重要工序之一。工程机械防锈涂装质量在很大程度上取决于表面处理的方式好坏。据英国帝国化学公司介绍，涂层寿命受3方面因素制约:表面处理，涂装生产线，占60%;涂装施工，占25%;涂料本身质量，占15%。工程机械行业，不同零部件的表面处理方式。机械清理可有效去除工件上的铁锈、焊渣、氧化皮，消除焊接应力，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，从而大大提高工程机械零部件的防锈质量。机械清理标准要求达到的Sa2.5级。表面粗糙度要达到防锈涂层厚度的1/3。喷、抛丸所用钢丸要达到GB6484要求。薄板冲压件的表面处理称一般用化学表面处理。

涂装生产线设备原则

2 处理温度

从节省能源、改善劳动环境、降低生产成本、化学反应速度、处理时间和生产速度要求出发，在生产应用中普遍采用的是低温或中温前处理工艺。

工件除有液态油污外，还有少量固态油脂，在低温下，固态油脂很难去除，因此脱脂温度不管是浸

泡还是喷淋均应选择中温范围。如果只有液态油脂，选用低温脱脂完全可以达到要求。

对一般锈蚀及氧化皮工件，全自动涂装生产线，应选择中温酸洗，方可保证在10min内彻底除掉锈蚀物及氧化皮。除非有足够的理由，一般不选择低温或不加温酸洗除锈，低温酸洗仅限于如：工件锈蚀很少、无氧化皮；除锈时间不受限制；允许采用盐酸酸洗等情况。

表面调整工序，通常不需加温，一般就是常温处理。

低温或中温磷化，磷化速度都没有明显的差别，都可在较短的时间内快速形成磷化膜。磷化后的工件，如果要求有较长的工序间存放时间，变应该选择中温磷化，涂装生产线企业，才会有较好的防锈效果。

整个前处理过程，都可采用常温不加温洗方式，如果最后一道水洗是热水烫干，其水温应在80℃以上。

3 处理时间

处理方式、处理温度一旦选定，处理时间应根据工件的油污、锈蚀程度来定。一般可参考前处理药剂使用说明书的处理时间要求。

涂装生产线主要的涂装设备总结

涂装主要设备分为涂装前表面预处理设备、涂漆设备、涂膜干燥和固化设备、机械化输送设备、无尘恒温恒湿供风设备等及其它附属设备。

2.1涂装表面预处理设备

2.1.1预处理的目地：

去除被涂件所带的异物，如氧化皮、锈斑、油脂等，提供适合于涂装要求的良好基底，如磷化、氧化、钝化，涂装生产线厂家，以保证涂层具有良好的防腐性能和装饰性能。

2.1.2预处理设备主要分为物理式、化学式。

物理式：

除去附着于钢板表面的杂质，用稀释剂除去油脂等污垢。

如有硫酸盐或腐蚀性盐类，应以清水洗净，以压缩空气吹干。

在钢板预处理流水线上，以抛丸或喷砂除锈方法将氧化皮、铁锈及其他杂质清除干净，然后用真空吸尘器或经净化的压缩空气将钢材表面清除干净。

化学式：浸渍式、喷射式、浸喷结合式、喷 - 浸 - 喷相结合式。

主要由槽体、槽液加热系统、通风系统、槽液搅拌系统、磷化除渣系统、油水分离系统等组成。其中，磷化除渣和油水分离装置是关键系统，磷化除渣有沉降法、旋液分离法、斜板沉淀法、袋式过滤法、板框压滤机等常用方法。

油水分离主要有：吸附法、超滤法、热油分离法和离心法等。

涂装生产线-朗泰机械-涂装生产线企业由山东朗泰机械科技有限公司提供。山东朗泰机械科技有限公司（www.chinalangtai.com）是山东潍坊,除尘设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在朗泰机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创朗泰机械更加美好的未来。