

长宏塑胶喷油厂 橡胶油喷涂 连南喷涂

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 长宏塑胶喷油厂 橡胶油喷涂 连南喷涂 |
| 公司名称 | 深圳市宝安区沙井长宏五金塑胶制品厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省深圳市宝安区沙井沙二蓝天科技园8栋四楼 |
| 联系电话 | 13926562902 |

产品详情

二. 颗粒原因分析与预防

原因分析 1.半成品含杂质太多或表面不致密 预防措施 喷涂前预热与表面精细化处理，选择原材料优越的供应厂商. 2.油漆里含杂质太多或底漆里含胀水材质太多 用细过滤网过滤，底油漆烘烤底漆未干，橡胶油喷涂，光油喷涂后充大或析出 3.人为带入 60 ° C--65 ° C，时间长 25min ——35min 进入喷房人员穿干净的静电衣，戴静电帽，进出经风淋，关好门 4.工件除尘不净 除尘工序先用静电枪从工件背面后喷涂面 彻底除尘

5.压力罐，连南喷涂，枪，油管路油漆结膜 6.喷涂时间歇作业，油漆在管路，枪口沉积 枪，压力罐，PU喷涂，油管路清洗干净，管路透明 每次喷涂时，先打枪在工件外，然后移到工件上正常喷涂;随时保持枪嘴干净

品质异常分析与预防

一. 桔皮的原因分析与预防

原因分析 预防措施

1.喷油房温度太低，油漆急剧冷却，黏度上 恒定喷油房温度，使喷油房温度保持在 升，表面流平差. 15 ° C--25 ° C 间。

2 喷油房.温度太高，油漆急剧挥发，油漆来不 恒定喷油房温度，使喷油房温度保持在 及流平。 15 ° C--25 ° C 间。

3.喷涂时，产品温度太高或太低，喷上后的油 恒定车间温度，使车间温度保持在 漆急剧挥发，油漆来不及流平或油漆急剧冷 15 ° C--25 ° C 间。 却，黏度上升，表面流平差.

7. 支架不干净，油漆溅附；抽风不畅，油雾回旋粘附。定期日常设备保养，使喷油房微正压，风附速在 0.3-0.35m/s。

8. 喷手喷涂枪与工件保持 10-15 厘米，底漆雾化压力太大，喷涂太干；或油漆喷涂太厚，塑胶喷涂丝印，油漆返粗。喷涂湿膜厚在 10-14 厘米左右。

9. 溶剂稀释能力太强，或油漆调配太稀，把树脂合理选配稀料，固化油漆调配黏度。稀散开，金属离子及杂质析出。10. 喷涂车间灰尘大，湿度低，温度太高。10 万级喷涂车间要求，地面保持湿润，温度保持在 15 °C--25 °C 50%--70% 间。11. 调配油漆时混入异种异色油漆。调漆时桶，搅拌棒，测试杯，过干净滤网清洗。湿度保持在

长宏塑胶喷油厂(图)-橡胶油喷涂-连南喷涂由深圳市宝安区沙井长宏五金塑胶制品厂提供。深圳市宝安区沙井长宏五金塑胶制品厂（www.chwjsj.com）位于广东省深圳市宝安区沙井沙二蓝天科技园8栋四楼。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前长宏塑胶喷油厂在化工产品加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。长宏塑胶喷油厂取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。长宏塑胶喷油厂全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。