

长宏塑胶喷油厂 喷涂喷油丝印 海丰喷涂

产品名称	长宏塑胶喷油厂 喷涂喷油丝印 海丰喷涂
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

六. 附着力的原因分析与预防

原因分析 1.工件表面太光滑. 预防措施 用砂纸打磨粗糙;

2.金属粉粒油漆未被树脂完全包裹, 加入树脂充分搅拌;喷涂时, 雾化压力在 喷涂太干 0.35-0.45MPa 间, 海丰喷涂, 油量在 120-180ml/s, 枪距 10-15cm. 3.油漆未烘干, 交连不紧或烘烤时间

固化流水线温度, 线速, 烘烤时间。太久, 喷涂喷油丝印, 油漆表面退火

4.油漆, 稀料选配不当, 稀料里含真 ABS, PS 选配树脂;PP, PA 料的半成溶剂太多, 把金属颗粒从树脂包裹内 品要先喷 PP 水或表面特殊处理.稀料适析出;稀料太弱, 导电漆喷涂, 咬合能力差. 中.

气动柱塞泵上均设置空气调压器, 能方便地调节压缩空气输入压力来达到改变涂料输出压力的大小。通常气动柱塞泵的压缩空气输入压力范围为

0.15Mpa-0.7Mpa。据实践气动柱塞泵每分钟往复次数宜 20 次-40

次较合适。气动柱塞泵的使用寿命应以往复 次数量为准, 在正常情况下, 头一阶段寿命约 200 万-300 万往复次数, 然后经大修再可使用 100 万-200

万次往复次数。如果不注意维护保养, 或泵经常于每分钟往复次数 40 次以上, 则泵的使用寿命将会缩短。

聚氨酯光油喷涂, 油量在 150-220 mL/S, 气压在 0.35-0.4MPa, 喷幅 1/2--1/3, 工件与枪头保持在 8--12cm, 近似垂直喷涂面, 手臂相对喷涂面平移, 以先次后主的顺序, 均匀走枪。

(7) 进入喷房, 立即关好门;工作时, 作业员必须戴好防毒口罩;抽风设施, 给风设施必须启动, 开机遵循先进风后抽风顺序, 车间始终保持微正压, 水濂正常, 设备运转正常。

(8) 喷涂前后，必须清洗干净油罐，油路，枪；并随时保持枪，油管路，塑胶喷涂，气孔畅通。往产品上喷涂光油时，首枪喷在工件外，并随时保持支架干净，不要使用有挡风的隔板做支架或治具。(9)补完腊，打磨平整制件后，清洁好沟槽内，制件边框上的余蜡。

长宏塑胶喷油厂(图)-喷涂喷油丝印-海丰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)是一家专业从事“塑胶喷油,塑胶丝印,塑胶印刷,UV油喷涂,PU,橡胶油喷涂,”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“塑胶喷油,塑胶丝印,塑胶印刷,UV油喷涂,PU,橡胶油喷涂,”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使长宏塑胶喷油厂在化工产品加工中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!