

# 涂布棒在涂膜过程中存在的问题以及解决方法

产品名称	涂布棒在涂膜过程中存在的问题以及解决方法
公司名称	石家庄西西替机械科技有限公司
价格	1850.00/支
规格参数	直径:10、16mm 长度:各种长度 材质:不锈钢
公司地址	河北省石家庄市裕华区宋村泰和街九巷九号
联系电话	15632187250 18032782313

## 产品详情

1、涂膜不平整请检查是否因为涂布底材表面粗糙或不平整造成，并排除因手工操作可能带来的两边受力不均带来，有条件，请使用压印床甚至真空板打样。最后一个可能存在的的问题是线棒的直线性，是否因为弯曲带来的涂膜不均，通常情况下绕丝棒不会出现类似类似问题，因为一旦弯曲，钢丝松紧会马上表现出来。而OSP的成型棒从出厂到包装和长途运输都采用了专门研制的透明管，软硬度适中，不同于其他劣质包装材质。在直线度上至今未出现过其他品牌出现的问题。

2、制膜出现划痕制膜前应确保涂布的油墨或者涂料充分搅拌均匀，首先排除因样品杂质或颗粒过大带来的划痕原因；后观察划痕为少数几条还是均匀分布，如少数几条可能因灰尘带来的凹槽部分堵塞，特别表现为”先深后浅“，如仔细清洗后仍旧出现，请用放大镜肉眼观测是否钢丝/凹槽因磕碰造成变异；如划痕均匀分布，请优先判断是否因稠度过高带来流平的问题。一般情况下，OSP生产的绕丝棒采用精密的钢丝缠绕，其钢丝圆截面是工艺中最重要的一环，可能造成这种情况的概率微乎其微，成型棒凹槽为挤压式工艺，其凹槽流道的平整一致性是工艺中最重要一环，我们同样有信心不是因此带来，这可能是一些低端或者工艺粗糙的线棒上出现，但在OSP产品上我们视该问题为区别于其他涂膜棒的最佳竞争优势。

3、刮出的膜形状怪异这种情况最大可能是所刮样品在一开始涂于线棒底端时用量大小不均以及人手涂膜非直线刮样两个原因叠加造成，请重新刮样。

4、绕丝棒和成型棒的区别绕丝棒和成型棒理论上刮样并无区别，但因两者形成的凹槽形状不一样，其涂膜时所需要的样品涂布用量不一。绕丝棒更好的遵循Mayer-Bar原理，成型棒更容易清洗。在对涂布用量有要求的情况下，我们不推荐相互置换，反之，是可以置换的。有关绕丝棒和成型棒的优劣势，

5、我应该选择哪种直径的OSP线棒为好？OSP提供OSP的涂布棒根据主棒直径大小拥有四种不同规格，分别是10mm、12.7mm、13.65mm和16mm，不同直径的作用在于更方便应用到对线棒直径有要求的自动涂布机上。手动刮样其效果都是一样的。

6、我应该选择哪个型号的OSP线棒？请优先根据西西替机械独创的湿膜厚度计算器计算湿膜厚度，再根据OSP型号匹配表选择对应湿膜厚度的线棒型号。该计算器仅供参考，实际受产品延展率、粘度、涂膜线棒类型、底材等多种因素影响，而会有所不同。如无法知道具体样品的每平方米的涂布量、密度和固含量，可通过西西替机械干湿膜换算器做粗略估算

。一般认为，大多数涂料的干膜和湿膜的关系如下： $干膜=湿膜 \times 涂料固体份\%$

因涂膜干燥成膜过程复杂，本工具更适合固体份含量较高的挥发性涂料或双组份涂料，对于固体份含量较低的挥发性涂料和无机富锌涂料则准确度差。实际应用应以试验测定结果为主。本工具计算结果仅供用户参考。