

五金喷涂价格 五金喷涂 辉洋五金制品

产品名称	五金喷涂价格 五金喷涂 辉洋五金制品
公司名称	东莞市辉洋五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市寮步镇曲岭工业区曲岭二路21号
联系电话	18028232999 18028232999

产品详情

五金喷涂作业常见问题及解决方法

现象：桔皮。

原因：固化剂太多，令漆膜干燥太快反应剧烈；喷涂气压太大，吹皱漆膜以致无法流平；作业现场气温太高，令漆膜反应剧烈

解决方法：按使用说明配比；调整气压，不可太大；注意现场温度，可添加慢干稀释剂抑制干燥速度。

现象：泛白

原因：作业现场气温湿度大，漆膜反应剧烈，可能和空气中水份结合产生泛白现象；固化剂过量，五金喷涂价格，一次喷涂太多太厚。

解决方法：注意现场湿度，五金喷涂，可添加防白水，阻止泛白现象发生；按比例调制，一次喷涂不可太厚。

五金喷涂作业常见问题

常见问题及解决方法：

1、现象：起粒

原因：作业现场不洁，灰尘混入油漆中；油漆调配好后放太久，油漆与固化剂已产生共聚微粒；喷枪出油量太小，气压太大，令油漆雾化不良或喷枪离物面太近。

解决方法：清洁喷漆室，盖好油漆桶；油漆调配好，不宜放太久；调整喷枪，以使其处于工作状态，确定枪口距离物面20-50CM为宜。

喷涂加工厂家金属除锈喷漆的工作如何完成，金属表面油漆翻新在刷油漆前除锈不彻底，有的没刷防锈漆，金属五金喷涂厂，有的遭碰撞或焊接后没有喷漆刷防锈漆，有的受到酸、盐等的侵蚀，以上情况喷涂后会出现反锈。

五金喷涂作业常见问题及解决方法

现象：起泡

原因：压缩空气有水混到漆膜上，作业现场气温高，油漆干燥太快；物面含水率高，空气湿度大；一次喷涂太厚。

解决方法：油水分离，注意到排水；添加慢干稀释剂；物面处理干净，五金喷涂加工，油漆加防白水；一次不宜太厚。

现象：收缩

原因：涂装面漆前底漆或中间涂层未干透。

解决方法；按推荐的每道扫枪喷涂层的厚度喷涂。

现象：起皱

原因：干燥时间太短或漆膜太厚；底漆或腻子中固化剂选用不当；底漆腻子化不完全；喷涂面漆时一道枪走得太厚，内部深剂未及时挥发，外干内不干。

解决方法：每道涂层之间要给予足够的干燥时间；实干后只能喷第二道或湿喷湿。

五金喷涂价格-五金喷涂-辉洋五金制品(查看)由东莞市辉洋五金制品有限公司提供。“高温喷涂,喷砂,喷粉等表面处理”就选东莞市辉洋五金制品有限公司(www.dgsanping.com)，公司位于：广东省东莞市寮步镇曲岭工业区曲岭二路21号，多年来，辉洋五金制品坚持为客户提供好的服务，联系人：彭总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。辉洋五金制品期待成为您的长期合作伙伴！