

喷塑流水线厂家 喷塑流水线 【净达涂装设备】

产品名称	喷塑流水线厂家 喷塑流水线 【净达涂装设备】
公司名称	永康市开发区净达涂装设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市经济开发区荆山夏村33号
联系电话	暂无

产品详情

永康净达涂装生产销售：【喷塑流水线】、【喷漆流水线】、【环保设备】、【非标自动化设备】等

喷塑流水线加工工艺的原理

关于喷塑流水线的介绍之前也不少了，今天我在翻阅书的时候看到关于喷塑流水线加工工艺的原理。在这里给大家介绍一下：

喷塑流水线利用的是电晕放电的现象来将塑料粉末喷涂在工件的表面，同时这些粉末可以强有力的吸附在工件的表面。它的一般过程是将供粉系统通过压缩空气进入到喷枪，在高压的作用下进行相应的电晕放电。这个时候粉末受静电的作用，产生大量的电荷，在极性的作用下被吸附到工件的表面上。

永康净达涂装生产销售：【喷塑流水线】、【喷漆流水线】、【环保设备】、【非标自动化设备】等

喷塑厂常见的用喷塑流水线喷涂后出现桔皮现象怎么去解决，是什么原因导致这些现象的发生的，下面小编就就来为你讲述下原因：

设备问题

1.自动喷枪的问题：喷枪的枪嘴和内衬管由于长时间使用导致磨损，喷出的粉末雾化不良，喷塑流水线安装，使其产生桔皮现象。喷嘴和内衬管制造材料“四氟”进口的使用寿命进口的1个月，国产15天X8小时，到时时间及时更换。

使用喷塑流水线喷涂后桔皮现象是怎么产生的？怎样解决？

2.控制系统问题：喷塑生产线的线速度和升降机的速度不匹配，PLC编程控制没调整好导致的，需要有经验工厂或工程师去控制好编程模式。

生产销售：【喷塑流水线】、【喷漆流水线】、【环保设备】、【非标自动化设备】等

涂层常见的两种固化方案

烘干

根据烘干温度可分为低温烘干（低于100 °C，主要是对自干性涂料或耐热性差的材质的表面涂层进行干燥）。中温烘干（100-150 °C，主要用于缩合聚合反应固化成膜的涂料）。高温烘干（高于150 °C，主要用于粉末涂料，电泳涂料等）。根据加热固化方式，可分为：

1. 热风对流方式：及热风对流加辐射等几种方式。热风对流加热均匀，温度控制高，适用于高质量涂层，不受工件形状和结构复杂程度影响，但升温速度较慢，热效率较低，喷塑流水线，设备庞大，喷塑流水线厂家，涂层易起泡，起皱。所用热源有蒸汽，电，柴油，煤气，液化气和天然气等。
2. 热远红外线辐射方式：热辐射加热通常使用红外线，使底材和涂料同时加热，升温速度快，热效率高，占地面积小，但温度不易均匀。
3. 热风对流加辐射组合方式：一般先辐射后对流，利用辐射加热快的优点，喷塑流水线多少钱，使工件加热，再利用热风对流保温，保证烘干质量。

喷塑流水线厂家-喷塑流水线-【净达涂装设备】(查看)由永康市开发区净达涂装设备厂提供。永康市开发区净达涂装设备厂(jingda88.tz1288.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。净达涂装设备——您可信赖的朋友，公司地址：浙江省永康市经济开发区荆山夏村33号，联系人：衣老板。