

粉末喷涂加工价格 安徽喷涂加工 安徽鹰冠金属制品喷涂

产品名称	粉末喷涂加工价格 安徽喷涂加工 安徽鹰冠金属制品喷涂
公司名称	安徽鹰冠金属制品有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥东新城开发区燎原路54号
联系电话	15375309000

产品详情

粉末喷涂在铝合金型材表面处理中的应用

能源消耗显著减少。在普通铝合金型材阳极氧化和电泳涂料的生产过程中，水和电的消耗相当大，特别是在氧化过程中。整流器的输出电流可达8000到11,000a之间，电压在15到17.5V之间，再加上机器本身的热量消耗，安徽喷涂加工，需要不断使用循环水来降温，而吨功率消耗通常在1000度左右。同时，辅助设施的减少也可以减少一些耗电量。

喷涂关于能源消耗的影响因素

前处理工件的干燥：前处理后的工件如不及时干燥会出现返锈，

生产量较小的企业往往采用太阳晒干或自然常温干燥，粉末喷涂加工价格，也是一种节能的办法。

关键是工件必须散开，不能堆放在一起。生产量较大的单位，常采用烘干的方法，工艺温度一般在120oC左右。

这种方法有一个误区，有些人将湿工件堆放在烘箱内，关闭烘箱门一味靠温度来干燥，结果干燥速度慢，且工件在湿热条件下更容易返锈。

粉末喷涂关于上粉率低原因

粉末荷电量过大或小也影响上粉率。

对环氧型粉末实验结果；当粉末带电电量为1.6微库仑/克时，静电喷涂加工，上粉率可达百分之九十五以上。

而电晕放电喷枪1只能使粉料带电0.8-0.9微库仑，喷涂加工费用，所以上粉率只达百分之八十五左右。

这个数据说明带电量对上粉率的影响。因此摩擦喷枪不如静电喷枪上粉率高。

一般控制电流不须过大，60微库仑左右已够用了，否则荷电量太大，也容易引起过流断电，过大反而容易引起法拉第屏蔽效应。

一般是荷电量影响上粉率，荷电量小原因，除了不同粉末涂料的自身反电离效应有差别外，主要原因是由于高压静电发生器故障引起，需进行维修，使恢复高压。

粉末喷涂加工价格-安徽喷涂加工-安徽鹰冠金属制品喷涂由安徽鹰冠金属制品有限责任公司提供。安徽鹰冠金属制品有限责任公司（www.ygptchina.com）是一家从事“静电喷塑”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“鹰冠”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使安徽鹰冠在行业专用设备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！