

静电喷涂处理 芜湖静电喷涂 迈博喷涂

产品名称	静电喷涂处理 芜湖静电喷涂 迈博喷涂
公司名称	芜湖迈博机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖市鸠江区湾里街道凤鸣湖社区桥北工业园1# 厂房
联系电话	18000000000

产品详情

喷涂出现垂流怎么办

在对塑胶产品进行喷涂加工的时候出现垂流现象怎么办？这里说几种常见原因，和解决的方法。

- 1、稀释剂过量令油漆粘度太低，失去粘性。
- 2、出油量太大，距物面太近或喷运行太慢。
- 3、每次喷油量太多太厚或重喷间隔时间太短。
- 4、物面不平，尤其流线体形状易垂流。

解决方法有：

- 1、按要求配比，控制出油量，确保喷漆离提高喷枪运行速度，每次喷油不宜太厚，分两次使用，掌握间隔喷漆时间，控制出油量，减少漆膜厚度，粉末静电喷涂，按使用说明配比。
- 2、改善油漆配方，油漆的品牌和配方不同，附着力差别很大。
- 3、对塑胶产品进行预处理，像楼上说的打毛产品肯定不合理，外观都变了，现在有专门针对各种难喷涂塑胶研发出来的喷漆处理剂。
- 4、喷漆后烘烤工艺是否合理，油漆喷漆后一般都要进烤箱，静电喷涂厂，烤箱的温度和烘烤时间对附着力影响很大。
- 5、将塑胶产品表面用细砂纸打毛可大大提高其表面的喷漆附着力。

表面处理方式

为了提高金属的使用性能，一般厂家都会对金属进行表面处理，在日常生活中，我们常见的表面处理技术有：

1、酸洗钝化处理：

将金属零件浸入酸洗钝化液中直至工件表面变成均匀一致的银白色。操作简单、成本低廉，酸洗钝化液可以反复循环使用。

2、电解抛光处理：

电解抛光又称电化学抛光，是指将工件放在通电的溶液中，静电喷涂处理，以提高金属工件表面的平整性，并使之产生光泽的加工过程。

3、除油除锈处理：

对于工件表面的油污、锈渍等污垢根据不同的工件加工状况，选用中性除油剂、不锈钢清洗剂来进行处理。

4、化学抛光处理：

将金属零件浸入到化学抛光液中至表面光亮如新的工艺。

5、电镀处理：

这个是传统选用比较多的工艺，但电镀并不环保，表面防护的内容：电镀、涂装、化学处理层，涂装包括。

6、化学处理：

化学处理包含了发黑处理、磷化处理，表面优化，使传统材料具有更好的性能。

喷塑作为一种金属表面处理技术，与油漆工艺相比，生产过程对环境无污染，对人体无毒。操作简便，对工人技术要求低。成本低于同效果的喷漆工艺。涂层附着力强，耐腐抗摔能力高。因此，越来越多的人选择了静电喷塑工艺。在检验喷塑件表面效果的检验时，需要待温度降下后，零件打包时按规程检验，检验要求如下：

1、常规产品或新改型的喷塑喷漆产品要符合订单色板要求，无明显色差。

2、外观采用目测法。用正常的或经过矫正的视力，在室内40W日光灯下，眼睛与试板距离30cm左右进行检验。

3、喷涂的颜色应符合订单色板的要求，并与其基本一致，喷涂后的产品表面色泽均匀，目测没有明显色差。

4、喷涂层的厚度应在60至120 μ m，喷涂厚薄均匀，附着力强。

5、产品表面不允许有脱落、露出底部、流挂、针子L、桔皮、碰伤、成片擦伤、变形和生锈等现象产生，应平整，无边角翘起、折弯现象，均应保持清洁，无污渍、油渍等影响外观的任何污物，也不允许有

遗留的白色痕迹。

6、喷涂产品表面不能有超过0.2mmx10mm划伤，且划伤不能过深，不能漏出底板，产品表面不能有成片的划痕，允许分散或少量的划痕存在。

7、产品表面不能有成片的塑粉小颗粒、丝印油墨点、凹坑、凸块和凸出的痕迹或流挂痕迹，也不允许分散和少量颗粒存在。

8、硬度测试。需用成品进行硬度测试，测试5条，芜湖静电喷涂，表面不得有刮痕才算合格。

9、抽检方案。按抽样方案进行实施检验，如果有特殊要求应全检。

10、附着力测试使用的划线器，采用由碳钨合金材料制成的标准百格刀；胶带用3M600号，2cm宽胶带在45°方向拉一次测试，附着力应达到规定的二级要求。

静电喷涂处理-芜湖静电喷涂-迈博喷涂(查看)由芜湖迈博机械制造有限公司提供。芜湖迈博机械制造有限公司(www.mbpentu.com)是从事“静电喷涂,金属表面处理”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：韦总。