外防护喷涂加工 吉达车棚 北京喷涂加工

产品名称	外防护喷涂加工 吉达车棚 北京喷涂加工
公司名称	庆云吉达电动三轮车棚厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德议处市庆云县西环路西清水河北（山东汇融电子设备有限公司院内）
联系电话	17805445066

产品详情

静电喷涂工艺需要注意什么

现如今喷涂的应用越来越广泛，喷涂工艺和种类也是有所提高，其中吉达静电喷涂就是一种非常热门的形式。但在实际的操作过程中还有许多需要注意的问题，如何提升工艺性能是大家都非常关注的问题，下面小编就来为大家分享一些这方面的知识。

1、工件厚度决定涂层的厚度和固化时间

粉末涂料是热的不良导体，所以在固化过程中，热量传递方式是涂层→金属。在冷却时，热量传递方式是金属→涂层。在工件厚度较大时(大于10mm)，涂层散热慢，而工件较厚，所以涂层与工件的热膨胀系数相差较大，北京喷涂加工，二者膨胀幅度相差悬殊，会导致产生较大应力，并使二者间的结合力减小，会导致漆膜较脆。

天津静电喷涂公司指出，在此种情况下，工件固化后不宜快速冷却，应缓慢降温，并应避免较大应力的产生。适当增加涂层厚度也有助于减小冷却过程中产生的应力。但是增加涂层厚度后，由于涂料为热的不良导体，热量传递速率必然降低，热量从涂层外表面到达涂层内表面需较长时间，会出现涂层内外表面固化不同步现象，因此固化时间应适当增加。

2、复合涂层

工件表面在经喷塑、固化、冷却后，可在其外表面罩自干型清漆或色漆，以提高涂层的装饰性并起到修补缺陷的作用。但是需要注意，在溶剂型涂料表面不可喷涂粉末涂料。

这是因为：

①静电喷塑要求待喷工件有较好的导电性能，而喷涂溶剂型涂料后，由于涂层不导电，使工件电阻非常大，影响静电喷塑质量；

②在二者顺序颠倒的情况下，上层喷塑涂层易起泡脱落。吉达静电喷涂公司指出，这是因为溶剂型涂料即使在干燥或固化(固化温度一般低于粉末涂料固化温度)后，涂层中仍含有少量溶剂，在上层粉末涂料受热固化过程中，下涂层中残存的溶剂抵抗上涂层阻力而挥发逸出，使上涂层起泡脱落，这需要引起注意。

静电喷涂在轨道车辆上的研究与应用

静电喷涂在轨道车辆上的研究与应用，旨在解决长期以来涂装作业存在的油漆利用率低、作业环境受污染程度严重、产品外观质量亟待进一步提升等问题。通过对静电喷涂技术的研究应用，对其要求，工艺参数以及喷涂效果的影响，并通过不断地现场试验收集数据，确定一套适合的工艺参数。

静电喷涂优点就是油漆的利用率高。其原理是利用高压电场的作用，使漆雾带电，喷枪的端部与工件之间就形成一个静电场，并在电场力的作用下，喷涂加工，漆雾吸附在带异性电荷的工件上。它先将负高压加到有锐边金属上，工件接地，使负电极与工件之间形成一个高压静电场，依靠电晕放电，在负电极附近激发大量电子，使通过高压力雾化的油漆进入电场，油漆微粒获得电子成为带负电荷的微粒，在电场力的作用下，迅速移动，均匀地吸附在工件的表面上，形成漆膜。

涂料中的成膜物即树脂和颜料等大多数是由高分子有机化合物组成，多为导电的电介质，溶剂型涂料除有成膜物外还有助溶剂、固化剂、静电稀释剂及其他各类添加剂等物质。这类物质除了化学成分、二甲、溶剂等，大多是极性物质，电阻率较低，有导电能力，外防护喷涂加工，它们能提高涂料的带电性能。

众所周知，金属粉末喷涂过程中，粉末涂料流化过后通过气流输送至喷枪，喷枪通过高压静电发生器，在喷头的电极针产生电晕放电，在电极附近产生了密集的负电荷，粉末从枪头喷出时，捕获电荷成为带电粉末，在气流、电场以及自身重力的作用下，飞向接地工件，并吸附在型材表面上。吉达喷涂厂家介绍，防盗门窗喷涂加工，因此我们在喷涂过程中，需要做好充足的防范措施。

1、金属粉末喷涂的涂装方法

多数情况下，是采用静电喷枪进行喷涂，由于本类型产品中含有金属颜料，在使用静电枪喷涂时应保证系统的良好接地，同时设定较低的静电电压和出粉量，防止喷涂时产生打火现象。形成涂膜的效果与喷枪的设定、质量或品牌有很大的关系。长时间喷涂后可能会有大量的金属粉积聚在喷枪放电针处，需要喷涂者定时清理放电针。

2、金属粉末涂料的光泽

多数情况下，由于误差很大，不建议使用光泽仪测量金属外观涂膜的光泽，吉达喷涂厂家指出，对此仅采用目视对比法来判断是否与标准样板一致。

3、金属粉末涂料的可回收性

对于用干混法制造的粉末，由于在喷涂和回收过程中都会发生分离现象，因此回收粉和新粉在金属颜料含量上会存在差别，可能会导致涂膜外观不一致，出现偏色现象。这是由于金属颜料和粉末颗粒之间的性质差别所决定的。如果使用粘结固定法制造的粉末涂料，由于金属颜料和粉末颗粒之间的比率相对固定，则可以重新利用回收粉末。

4、金属颜料的可擦落性

吉达喷涂厂家指出，无论是用干混法还是用粘结固定法制造的粉末，都不能解决金属颜料的可擦落性问题。解决可擦落性的方法为在金属粉末涂膜上喷涂一层透明涂层。

5、尽量保持喷涂条件的稳定

使用同一套喷涂设备，使用相同的电压、气压等参数；尽量保持喷枪与工件距离不变，尽量保持膜厚的稳定性；保证喷涂前粉末涂料已经充分流化；使用回收粉时，应保证回收粉与新粉的比率到少为1:4；尽量避免使用金属粉末涂料喷涂型状复杂或存在较深凹陷的工件；建议对于用以组装在一起的多个工件应同时喷涂。

外防护喷涂加工-吉达车棚-
北京喷涂加工由庆云吉达电动三轮车棚厂提供。庆云吉达电动三轮车棚厂（www.sdjdcpc.com）是山东德州 ,机械加工的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在吉达车棚领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创吉达车棚更加美好的未来。