

静电喷涂加工 芜湖静电喷涂 芜湖迈博静电喷涂公司

产品名称	静电喷涂加工 芜湖静电喷涂 芜湖迈博静电喷涂公司
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

聚氨酯泡沫表现不好的原因

聚氨酯喷涂的工作原理是高压喷涂设备的物料在空间很小的混合室内高速撞击并剧烈旋转充分混合后物料在喷枪口形成细雾状液滴，均匀地喷射到物件表面。这里简单谈谈聚氨酯喷涂施工中遇到指泡沫表现不好的问题。

1、泡沫表面粗糙不整：

原因：雾化不良或发泡时间太快以及黑白料黏度差异过大。

2、泡沫软：

原因：一般是白料过多。

3、泡沫酥脆：

原因：体系中水分含量过大。如果是仅仅表面部分酥脆，静电喷涂加工厂，则考虑料温和环境温度差异是否太大，料温高、环境温度低。另一个原因是黑白料黏度差异过大，黑料过量较多。

4、泡沫与基材的剥离强度低：

原因：基材表面不洁净，有浮灰或油污。基材未于透，这种剥离可见到界面的水分。基材温度过低，发泡速度太快。喷涂时没有快速喷上薄薄底层，而是一次就喷得较厚。

原因：发泡体系中使用的聚醚支化度和官能度较低。

6、层与层之间脱离：

原因：有些阻燃剂与发泡体系不太相容，静电喷涂加工，发泡时在表面像增塑剂那样，当然也有其他的物料会引起这种现象。另外发泡的时间太快或太慢都可能会引起这种现象。只是程度不至于这么严重而已。还有时是由于发泡体系中加入的硅油表面活性剂过量产生的。

7、泡沫表面起泡：

原因：发泡料中发泡剂种类与体系不相容，在发泡完成后又聚积第二次发泡。

8、泡沫的收缩：

原因：泡沫密度过小，水含量过大、气温过低、机器的混合不均、

静电喷涂的注意要点

在使用静电喷枪来进行喷涂时，需要注意什么呢？

1、喷漆室的风速：

静电喷涂本身漆雾、溶剂挥发量小，不需要过高排风量。风速过大，影响漆雾在电场中的吸附力而影响静电效果。

2、静电喷枪的接地要求：

静电喷枪、被涂物、进入喷涂区域的人员及喷涂区域的地面和装置必须接地，并且要及时输出物品表面的电荷，防止电荷积累，产生放电现象而发生危险。

3、涂料的电阻：

电阻值过高带电困难，静电效果差；过小则易漏电，危害喷枪且不利于安全。各种规格不同的静电喷枪均有其特定的电阻范围。

4、涂料粘度：

静电喷涂用涂料施工粘度一般较空气喷涂略低，以利于提高雾化效果，静电喷涂厂家，使漆雾易于沿电力线方向环抱沉积。

5、空气压力：

过高空气压力会影响涡轮发电机的正常工作，也影响了静电效果。

6、输漆压力：

静电喷枪喷涂所需漆压略低，油漆输出压力一般为0.15~0.18MPa。

7、喷涂参数：

涂料的流量控制在350~450ml/min，枪距200~350mm，雾幅250~350mm。

8、注意事项：

喷涂的枪物距离较空气喷枪略大，在同一工位对面或不同工件2支以上喷枪同时操作时，使用时应注意其相对位置错开，应使喷出漆流互不干扰，避免同性电荷的漆雾相斥，影响漆雾的正常附着。

静电喷塑喷枪出粉不均匀，不是机器的故障，来看看一下几点排查方法。

- 1、观察总进气供气气压是不是足够、是不是均匀。
- 2、硫化桶粉末硫化是不是好，粉桶里面的粉有没有冒泡或者滚。
- 3、主机出粉调节遵循一个原则：先把主机上三个气压表全部关闭（气压调到0），再开始先调左手的表（出粉量气压），调到粉末出来大小合适即可，如果这个时候粉末雾状不够好再慢慢调第二个气压（雾化气压），直到均匀出粉就好，芜湖静电喷涂，第三个表（清理喷嘴气压）不要去调了，往往第三个气压一开分流太大又造成供粉不大或者不均匀。
- 4、粉泵吸收粉密封圈好不好，吸收粉的通路必须是密封的，不然漏气吸收粉效果就不好了。
- 5、粉芯磨损是不是过大需要更换，或者粉芯有堵塞造成粉末出来不大不均匀。
- 6、喷枪枪头损坏或者有堵塞需要更换或者清理。
- 7、喷枪导流帽磨损需要更换。
- 8、喷枪大的粉管（出粉橡胶管）过长，这个越短越好，太长了出粉不均匀，越短均匀度越好。
- 9、粉末受潮结块，过筛一下就好。
- 10、喷枪内直角弯管磨损过大需要更换。

静电喷涂加工-芜湖静电喷涂-芜湖迈博静电喷涂公司(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）是安徽 芜湖,工业制品的翘楚，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。在迈博喷涂领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创迈博喷涂更加美好的未来。