

金属喷漆设备 无锡南新工艺制造 连云港金属喷漆

产品名称	金属喷漆设备 无锡南新工艺制造 连云港金属喷漆
公司名称	无锡南新工艺装饰品制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区安羊路18号
联系电话	13861726036

产品详情

热喷涂技术今后的发展趋势

热喷涂技术覆盖于工件表面，可以使工件表面获得不同硬度、耐磨、耐腐、耐热、隔热、绝缘、导电、密封、消毒等各种特殊物理化学的性能，所以热喷涂技术在表面加工行业占据着十分重要的位置，那么在今后热喷涂技术到底会有什么样的发展趋势呢，今天我们上海帅亨就带大家一起来了解一下吧。

用于长期暴露在户外大气的钢铁结构件，采用喷涂铝、锌及其合金涂层，代替传统的刷油漆方法，实行阴极保护进行长效大气防腐，近年来得到了迅速发展。如电视铁塔、桥梁、公路设施、水闸门、微波塔、高压输电铁塔、地下电缆支架，航标浮鼓、竖井井筒等大型工程，都采用了喷涂铝、锌及其合金方法进行防腐。

采用热喷涂技术修复与强化大型关键设备及进口零部件国产化近年来这方面已有许多成功应用实例，如：一米七轧机、高速风机转子，大型挤压机柱塞、大型齿轮、电极挤压成型嘴、大功率汽车曲轴等。这些工作的进行，金属喷漆和镀铬哪个好，一是解决了生产急需；二是节约了大量外汇。

热喷涂涂层表面缺陷的类型及其特征

热喷涂涂层表面色泽应一致，涂层及工件边角无氧化，金属喷漆设备，厚度均匀；外观应光滑平整，不允许有聚缩及涂层剥落；应无气孔、夹渣、裂纹、针眼等缺陷。

1 聚缩

聚缩是喷熔层常出现的缺陷，重熔时合金粉熔融后不能均匀地润湿基体表面而是聚缩成球。主要是由于基体表面或合金粉氧化严重，超过了自熔剂的能力。氧化层将合金与基体表面隔开，液态合金在表面张力的作用下聚缩所致。

产生聚缩的喷涂层为废品，必须除去重新喷熔。

2 涂层剥落

喷涂层剥落是由于与基体结合不良而引起。发现剥落，必须将喷涂层除去，重新清理工件表面，再行补喷。

3 孔和夹渣

以金属合金粉末火焰喷涂为例，气孔是在工件准备不当、合金粉含氧量过高、中含水以及重熔时火焰吹力过大等情况下产生的。夹渣是因为合金粉末质量不好，例如熔点高、粘度大、脱氧能力不足以及粉内含有杂质等问题而产生的。另外，重熔时火焰移动速度过快，熔渣难以充分浮出，亦会引起夹渣。气孔或夹渣均会使喷涂（熔）层质量下降，连云港金属喷漆，直接影响到工件的耐磨、耐腐蚀等性能，还会引起应力集中，金属喷漆对pp料的影响，影响工件的强度。应当根据工件的工作条件确定是否报废，对于有耐磨要求的工件，涂层在1 cm²的面积内直径小于0.04 mm的气孔或夹渣不得多于5个。

4 裂纹

引起裂纹的原因很多，例如：热喷涂前工件预热温度不足；喷涂后冷却速度过快；喷涂层与基体的膨胀系数相差太大；基体刚度过大；基体在冷却时产生较大的相变应力等等均可能使涂层产生裂纹。裂纹在热喷涂中不允许存在，一旦发现，必须重新喷涂。为了防止裂纹产生，必须严格遵守工件喷涂的工艺要求。

喷涂作业安全技术措施

- 1.喷涂作业人员必须经过安全技术培训，未经培训不准工作。
- 2.喷漆作业前必须对所有的喷漆设备及工具进行全面检查，确认无问题时方可工作。
- 3.喷漆作业场所的通风净化应符合GB 6415的要求。
- 4.作业中，企业安全技术部门应设专人定时测定密闭空间内空气中氧含量和可燃气体浓度，氧含量应在18%以上，可燃气体浓度应低于下限的10%。
- 5.舱内喷漆作业至少配备两人以上共同操作，若作业场所过于狭小，仅能容纳单人操作时，另外一人应负责监护。

金属喷漆设备-无锡南新工艺制造-连云港金属喷漆由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡南新工艺装饰品制造有限公司（www.wxnxkj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!