

阳光房喷塑设备线 双赢3D喷塑设备线 绵阳喷塑设备线

产品名称	阳光房喷塑设备线 双赢3D喷塑设备线 绵阳喷塑设备线
公司名称	临朐双赢涂装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东潍坊临朐县东城街道粟北东路2600号
联系电话	13406642922

产品详情

涂装机械化是发展趋势 在新时代的今天，人们对于家具的颜料及其造型要求越来越高，当然也包括涂装技术。在同质化竞争越来越激烈，走差异化路线、提供具有竞争性的整体涂装解决方案是所有涂料企业异口同声想说的话。现在的家具漆市场竞争激烈，在保证效率和产品稳定性的情况下，利润自然能得到提高，而并非行业普遍声音利润越来越低。不做低价格、低质量的产品，摒弃同质化竞争，专注于高附加值、高技术含量的产品。正如玉莲漆这次带来的产品一样，简化工序，一遍着色，能让家具厂实实在在地看到，管道喷塑设备线，用简单的工艺也能做出漂亮的产品。在目前我国家具涂装行业的发展过程中仍存在诸多问题，阳光房喷塑设备线，比如目前在国内的家具漆行业，PU面对的主要问题是入孔性难解决，而硝基漆漆膜薄，硬度差、工序多，都有一定方面的缺陷；家具企业招工难，人力成本不断攀升，绵阳喷塑设备线，人工打磨、喷涂、修饰对家具涂装的成本要求会更高，随着家具漆市场不断增长。在今后的发展过程中，我国家具涂装行业将趋于机械化，这样即可以减少企业的成本，更可以有效的提高涂装效果。

返板升降机外形尺寸L1435 × W1050 × H800/400mm，采用“X”铰链式结构，框架采用40 × 40mm加厚方通焊接成型，围栏采用30 × 30mm铝型材和冲孔板折制成型，吊斗上下运动采用一套80 × 200mm气缸作动力；工装板进出升降机动力采用140W台湾产牙箱马达带动两条50mm宽T型防滑皮带传动。控制采用行程开关(日本OMRON)、电磁阀(台湾Airtact)及PLC机(日本三菱)控制。在包装处升降机设有光电开关及手控按钮阀。设计节拍15秒。

1、同性杂质离子或异性杂质离子。这些离子的进入势必与涂料带电树脂发生反应而形成一些络合物或沉淀物，这些物质的形成会破坏涂料原有的电泳特性和稳定性。

杂质离子的来源主要有：

(1) 涂料本身固有的杂质离子；

- (2) 配制电泳漆液时带入的杂质；
- (3) 前处理没有水洗干净带入的杂质；
- (4) 前处理用水不洁净带进的杂质；
- (5) 磷化膜被溶解生成的杂质离子；
- (6) 阳极被溶解生成的杂质离子。

2、溶剂

为了使电泳涂料具备良好的分散性和水溶性，涂料原漆中会含有一定量的有机溶剂。在正常生产时，有机溶剂的消耗随着加漆的同时得到了及时补充。但如果生产操作不当或槽液温度过高造成溶剂挥发过快又得不到及时添加、至使溶剂含量降低至需求下限以下时，机械喷塑设备线，电泳漆液则会发生变化，它使涂膜变薄，严重时，还会使槽液中树脂

脂凝聚或沉淀。

3、温度

各种涂料对温度有一个适应范围。温度过高或过低会加快或减慢电沉积过程，使涂膜变厚或变薄。如槽液温度过高，溶剂挥发过快，则容易造成槽液凝聚沉淀。为了使槽液温度始终处于一个相对的“恒温状态”，需配备一个恒温装置，如冷热交换机。

4、固体份

漆液的固体份含量直接影响产品涂装质量，同时会影响槽液的稳定性。槽液固体份过低，其粘性则降低，这就导致了漆液的沉淀。当然，过高的固体分也是不可取的，因为固体分过高，涂件电泳后夹带漆液增多，流失增加，涂料利用率降低，使成本增加。

5、循环搅拌

在生产过程中，管理人员必须随时注意电泳槽液的循环搅拌是否良好，一些仪表压力（如过滤器、超滤器）是否正常。保证槽液每小时循环4-6次，底部槽液流速是液面槽液流速的2倍左右，电泳槽不能形成搅拌死角。非特殊情况下不要停止搅拌。

阳光房喷塑设备线-双赢3D喷塑设备线-绵阳喷塑设备线由临朐双赢涂装机械设备厂提供。临朐双赢涂装机械设备厂（www.shandongshuangying.com）在喷涂设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，双赢一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。