

苏州喷漆 无锡南新工艺公司 苏州喷漆厂家

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 苏州喷漆 无锡南新工艺公司 苏州喷漆厂家 |
| 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

涂料性能的影响

涂料的性能对涂装金属防腐抗蚀性能有很大关系，优质涂料甚至在恶劣条件都可以有效保护金属。涂料的种类不同则性能各异。影响涂装保护层性能的因素主要由构成涂膜的合成树脂、填料等及结晶度、溶解度等决定。

根据涂料性能，适用环境等诸条件有的放矢的选择涂料的种类，才能够更有效地发挥喷漆装膜层的抗蚀保护作用。

漆基、溶剂和助剂的选择要恰当，混合比例必须严格按照工艺要求，要确保搅拌充分均匀，确保稀释至规定的工作粘度。

近年来研制、开发的防锈带锈涂料的广泛应用，使喷漆涂装金属适用范围和抗蚀保护性得以进一步改善，很有必要大力推广完善。

现象：橘皮

原因：固化剂太多，使胶片干燥反应太快；喷涂压力太大，吹膜使其不能流动平坦；工作场景的温度过高，因此胶片应猛烈。

解决方法：根据指示比例，调节空气压力，不要太大；注意田间温度，加入慢速干燥稀释剂以抑制干燥速度。

现象：泛白

原因：工作场景的温度和湿度大，苏州喷漆加工，膜反应剧烈，可能与空气中的水分结合产生白色现象；过多剂量过大，喷涂过厚。

解决方法：在现场注意湿度，添加抗白化水，防止美白现象。

现象：起泡

原因：压缩空气与水混合在漆膜上。工作场所温度高，油漆干燥快，表面含水量高，空气湿度大。喷得太厚了。

解决方法：油水分离、排水、慢干稀释剂、清洁表面、油漆和白水，一次不太稠。

现象：收缩

原因：底漆或中间涂层在涂装前不干燥。

解决问题的方法是根据推荐的厚度喷洒各喷枪的厚度。

现象：皱纹

原因：干燥时间太短或漆膜太厚；引发剂的底漆或腻子使用不当；引物的启动是不完整的；当油漆喷涂枪太厚，内部深剂不挥发的时间，和外干不干。

解决方法：各涂料之间应有足够的干燥时间，干燥后只能进行二次或湿式喷涂。

喷枪是喷涂过程中不可缺少的设备之一。它在许多工业方面都有应用。喷雾加工的效果与喷枪的合理控制密切相关。因此，必须掌握喷枪控制方式的数量，苏州喷漆厂家，保证喷雾加工质量的稳定性。

一般来说，喷枪是由控制的。触发器越深，苏州喷漆价格，液体速度越大。在喷涂和加工设备的过程中，总是扣扣而不是半扣。为了避免每次喷涂过程中喷漆的积累，有经验的油漆短工应该稍微放松一点以减少所提供的油漆量。

在实际喷涂过程中，喷枪应保持垂直于基板表面，或尽量保持垂直。如果喷枪有一点歪斜，结果必然会导致射流偏流，苏州喷漆，而另一面则显得薄而漆，很可能导致条纹涂层。

对于虹吸喷枪，理想的工作间隔应为15-20cm。一旦距离太近，即使喷涂金属喷漆或珠光漆，它也可能流动。然而，如果距离太远，则会导致干喷和过度喷涂，导致涂层的平整度差。如果喷涂处理设备对应于金属闪光漆，则有可能发生颜色变化。

更换压力喷枪后，可以远离基材，间隔控制在20~30cm。这些是喷涂过程中必须遵循的原则，也是获得高质量喷涂质量的基本条件。

苏州喷漆-无锡南新工艺公司-苏州喷漆厂家由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。无锡南新工艺装饰品制造有限公司（www.wxnxkj.com）为客户提供“无锡塑胶喷涂,金属喷涂,真空电镀”等业务，公司拥有“南新工艺”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：潘总。

