

# 五金喷涂设备线 张家界喷涂设备线 双赢卧式喷涂设备线

产品名称	五金喷涂设备线 张家界喷涂设备线 双赢卧式喷涂设备线
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

就目前来说，很多大型厂家需要搭配涂装流水线来进行高效的生产，生产线的组成有除尘装置、喷涂装置、流平设备、烘干机。在这些涂装生产线中，最为关键的一步就是除尘装置，倘若除尘效果不好，做出来的工件肯定也是大打折扣的，那么在选择除尘装置的时候就应更为慎重。

首先是皮带表面耐磨、耐滑、耐高温150摄氏度(厚度2mm)以上。其次皮带表面具有能够耐腐蚀性能能够经受涂料的服饰易清洗，防静电等特性。然后喷涂流水线边缘护边要采用铝制材质，里面皮带的方向安装要防刮蹭防护垫。另外整段线体设计输送皮带带自动防偏装置。

电泳漆是一种可以通过电流沉积涂料对被涂工件起到保护和防腐作用的涂层方法。涂装的过程中，机床设备喷涂线，有时难免会因为电泳漆调制不当或者工艺流程操作不当等原因，导致电泳漆膜表面出现无光泽的现象。

电泳漆表面无光泽的常见原因：

- 1、颜料份过多：电泳槽液中，颜料量越高，漆膜光泽度越低。槽液指标以颜基比、或灰份来表示，其值越高则说明色浆补加得越多，电泳漆膜光泽下降。
- 2、漆膜太薄：槽液温度过低，电压太低，阳极液电导率太低，工件挂具导电不良等均会导致漆膜过薄，进而致涂膜无光泽现象发生。
- 3、烧烤过度：过长的烘烤时间，过高的烘烤温度，大小件、厚件薄件同时烘烤...等，往往会导致薄件产生过烧烤，而致涂膜无光泽。
- 4、再溶解：因管理不当，致电泳涂膜在电泳槽中、或在后水洗时发生再溶解，也会导致涂膜无光泽现象产生。

由于影响电泳漆表面无光泽的因素有很多，因此，若是想要解决电泳漆表面无光泽现象，五金喷涂设备线，必须要对涂装过程细节进行检查，并结合实际发生的情况针对性地进行解决。

## 2 溶剂

首先，溶剂使涂料的应用成为可能。使用的溶剂类型影响或决定应用步骤。

溶剂可以分成多种化学物质：烃类，水，酒精，醚/乙醇醚，酯。

涂料在使用时开始散发溶剂。在烘房里的干燥过程中，溶剂的散发变得更明显。

### 1.3 裂变产物

结合剂成分经历一个交联（缩聚）过程，灯具喷涂设备线，在此期间裂变产物释放。裂变产物也可以是热干燥/固化过程的结果。这些产物可以包括水、面漆酒精和甲醛。

### 1.4 结合剂

结合剂使应用的涂料结合并形成涂膜。就是该结合剂主要决定了涂膜属性的类型。涂膜特性根据涂料类型和组成可以有很大变化。

因为结合剂，海口喷涂设备线，分布细致的颜料、填料和其他涂料成分在干燥和固化后形成紧密结合的涂层。在汽车涂装应用中，当前使用的厚度电泳浸涂（KTL）约为20-25  $\mu\text{m}$ ，填料约为25-30  $\mu\text{m}$ ，涂面漆约为10-15  $\mu\text{m}$ ，清漆约为35-45  $\mu\text{m}$ 。

根据上面的定义，涂料中的树脂和增塑剂与结合剂群聚在一起。涂料系统中的树脂是固化干燥涂料的成分。增塑剂使涂料有足够的弹性，以致于移动所涂装的物体而不裂损。

### 1.5 颜料

颜料是具有体结构的无机和有机物质，它在使用的涂料结合剂和溶剂中保持不可溶。颜料决定了涂料的颜色，不同的颜料或颜料混和物用来获得需要的颜色。

无机颜料包括碳酸钙、铁氧化物、钛氧化物、铝、铜、烟灰、石墨和其他东西。

有机颜料可以是人工合成的，也可以是天然物质。

### 1.6 添加剂

添加剂影响某些涂料属性，如流动或干燥特性。它们只少量地与涂料混和。添加剂的成分和使用的浓度通常是涂料制造商的商业秘密。

## 2 涂料的干燥过程

### 2.1 涂料的固化方法

涂料的成膜过程就是涂层的固化过程，对溶剂型涂料俗称涂料的干燥。

表2-1 涂料的固化方法

固化方法分类

五金喷涂设备线-张家界喷涂设备线-双赢卧式喷涂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](http://www.shandongshuangying.com)）是山东潍坊,喷涂设备的翘楚，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。在双赢领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创双赢更加美好的未来。