

配电柜喷塑方法 潍坊众创涂装 青岛配电柜喷塑

产品名称	配电柜喷塑方法 潍坊众创涂装 青岛配电柜喷塑
公司名称	潍坊众创涂装设备有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城第六项目区
联系电话	18366575666

产品详情

1.浩盛气泵凑合用没问题，奥突斯等家用空压机适合初步掌握喷涂技巧以后再买。

转接阀不难接，气动工具店里都能配齐，麻烦点而已。

2.路货的喷笔是优速达s130，泛用性高保值好，退坑好卖，换笔以后能接粗活。

s130有点小毛病，坊子区配电柜喷塑，比如一段时间不喷漆后，喷漆容易溅出很多油漆液滴，所以先从边上喷两下把积漆喷出去，再喷模型。

3.hd130等喷笔是垃圾不解释，边境黑焰非常不推荐，买了就被收割智商。

4.喷涂时把喷笔最外层的喷针帽拆掉，这样不容易堆漆，但也要小心不要把喷针摔弯了。

5.新手习惯把推到最后，容易喷厚。用起来可以慢慢推，灵活控制出漆量。

加点钱上74537或者郡仕270吧

最早我入过浩盛AS-18-2，没撑过一个暑假，嘛那个时候国产的品控也就那样吧，但注意我不是想打醒你买浩盛，因为确实已经是很多年前了，我现在用的也是工业泵，说实话，优缺点都非常明显，优点是压力大，储气罐大，耐操，前两点体现在上色上，首先正常使用不用担心堵笔，其次能支持的多笔同时工作的数量肯定也比一般模型泵多，配电柜喷塑流程，一次充气后持续喷涂的时间也很长

走枪包括喷枪对被涂物面的角度和喷枪的运行速度。应保持喷枪与被涂物面呈直角、平行运行。喷枪移动速度一般在30~60cm/s之间调整，并要求恒定。如果喷枪倾斜并呈圆弧状运行或运动速度多变，就得不到厚度均匀的漆膜，并易产生条纹和斑痕；喷枪的运行速度过慢（30cm/s以下），则易产生流挂。相邻喷涂行程应有个搭接量，即重合率，重合率应达到50%—60%。过快或者搭接不多时，就不易得到平滑的漆膜。当对漆层厚度的均匀性要求高时应采用交叉喷涂法，然后再做水平方向的喷涂。新车到手，损坏

的就是油漆了。洗车不小心，油漆都会受伤。实际上，即使在生产线上装东西的时候，也有损坏油漆的事情。一般小的擦伤，油漆表面有伤痕，伤痕泛白。那个是油漆表面被刮毛了。没有什么必要补漆。轻的，用沙蜡打打或者多打几次蜡。重的，做个抛光也就可以了。

很多的VOCs全是可以燃烧的，能够经过热度点燃或者助推点燃方法实行办理。使用点燃方法办理的好处有：VOCs纯化效能好，有机废物气体不要预办理，配电柜喷塑设备，可以依靠的性质好。不足之处就是：废气收集时气温较高，针对密度低，气温低的气体，需要大量的能量来燃烧；加工后废气的热量会很大，配电柜喷塑方法，要有处理温度较高气体的装备；一台机器的容量不足以支撑所有的风量，针对风中多余的气体，不但处理起来很贵，并且需要较大的容器。

对于烘干室的废气，由于其VOCs浓度和温度较高(浓度为1000mg/m³，气温处于150和200摄氏度之间，风很小每小时所有的废气不够5万立方米，比较适合用点燃的办法清理。

例如，目前现在机动车喷漆和组装的厂房用的是储存热量的焚烧装备和用废气做能源的焚烧设备。然而在处理喷漆室以及晾干室废气的时候，由于其浓度与温度相对较低，风量较大(一般浓度<300mg/m³，温度<30℃，风量>10万Nm³/h)，所以燃烧的方法并不合适。

配电柜喷塑方法-潍坊众创涂装(在线咨询)-青岛配电柜喷塑由潍坊众创涂装设备有限公司提供。潍坊众创涂装设备有限公司(www.wfzctz.cn)在除尘设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，潍坊众创涂装一直以客户为中心、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：陈经理。