

|喷房半自动小流水线喷塑|喷涂设备|潍坊涂装设

产品名称	喷房半自动小流水线喷塑 喷涂设备 潍坊涂装设
公司名称	潍坊静电涂装设备厂
价格	.00/个
规格参数	品牌:国为
公司地址	中国 山东 潍坊市潍城区 泰祥街月河路
联系电话	86 0536 8859812 13053667628

产品详情

品牌 国为

产品介绍：

静电喷塑机：

静电喷塑工艺原理：用静电喷粉设备（静电喷塑机）把粉末涂料喷涂到工件的表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层；粉状涂层经过高温烘烤流平固化，变成效果各异（粉末涂料的不同种类效果）的最终涂层；喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺，成本也在同效果的喷漆之下。

喷塑生产线：

工艺概述整个涂装线由自动输送线、经济喷粉房（或环保喷漆房）、节能固化炉等三部分组成。1、设计思想喷粉房、喷漆房设计达到涂层要求，同时也达到国家有关安全、卫生、消防及环保等方面的标准，经济实用、方便可靠。2、设计原则：创新、经济、实用、方便、可靠。2.1、喷粉房回收采用一级回收的方式；滤芯回收装置；滤芯粉末回收效果好。滤芯回收采用内排结构，采用 1.2冷轧钢板制作。内外表面喷塑处理。采用脉冲反吹滤芯式回收。滤芯采用进口220g聚脂纤维，可水洗。回收的工作原理：风机工作抽风，85%的不上件粉末因为抽风及自重，飘落在回收器内；其余少量的超细粉被吸附在滤纸的表面，通过电磁阀定时脉冲反吹的作用，将粉末打入回收器内，以满足回收要求。喷室开口进风量 > 0.3 ~ 0.6m/s，达到粉尘基本不外溢的效果。回收器内的粉末集结后可重新使用，以达到降低生产成本的目的。喷漆房气流组织形式采用二合一功能，前部分为喷漆操作室，后部分为漆雾净化室。其原理：气流从喷漆房正面进入喷漆室，带走未粘附到工件上的漆雾，经过水帘板及水帘的刷洗过滤，在经过漆雾净化室对所含漆雾的空气进行洗涤，最后通过排风机排出干净空气。其结构：为模块式拼装而成。便于移动与保养。2.2、固化炉结构形式为暗桥式u型炉；由桥式炉、热交换器、热循环风机、热循环风管道、废气排放管、机架等几部分组成；固化烘道为暗桥u型通道。烘道采用“三明治”保温板拼装结构。箱体内存风管道等用 0.8锌钢板制作，保温板采用机器彩钢岩棉板，两面压筋，外表面为彩色喷涂处理，保温层厚为120mm。烘道的加热采用热风循环方式。它的优点是烘道内温度均匀，沿轨道的横截面上、中、

下三点温差小于 ± 5 ，从而保证了工件涂层颜色的一致性。加热室设置在箱体的下部。用热风机进行循环，循环方式采用下送风、下回风方式，省去了上回风及外回风管道，减少了热量损失。烘道采用1台6#热引风机，功率为15kw/台。风量为：20000m³/h。固化烘道控制温度为180，温度可连续调节，固化最高温度可达220。烘道升温时间按45分钟设计。烘道加热室设有风机检修门和换热器检修门，便于加热室内设备的维修和安装。

2.3、工作原理：暗桥式固化炉：用于对工件的连续固化和对热空气的收集，防止或减少热能外溢；热交换器：用于对热循环空气的加热，促使及加快工件固化；热循环风机：用于对经过固化后的冷却空气进行回收，经过风机再压送到热交换器内进行加热，送入固化炉内，经过分配风道，均匀分布于固化炉内从新作工；热循环风管道：控制空气流向，防止热能外溢；废气排放管：将隧道炉口外溢的废气通过定向管道排放于室外；

2.4、综述以上各功能，工艺流程为：喷粉生产线：人工上件 预热烘干 双工位喷涂 固化（约20分钟） 冷却 人工下件；转印生产线：人工上件 固化（约18分钟） 冷却 人工下件；喷漆生产线：人工上件 预热烘干 双工位喷涂 流平（约5分钟） 固化（约18分钟） 冷却 人工下件；

2.5、采用防噪声措施，使车间内噪声控制在85db以下。2.6、所有配套件、材料及电器元件均选择技术先进、质量优良的产品，其中关键设备和材料如：风机、关键电器元件均选用进口、名牌原装器件，以保证设备的整体性能和可靠性。2.7、在保证设备原有使用性能的前提下，尽量减少基础投资。