

前处理设备厂家直销 前处理设备厂家定做 前处理设备

产品名称	前处理设备厂家直销 前处理设备厂家定做 前处理设备
公司名称	河北茂云巴力机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市青县马厂镇下马厂村
联系电话	13363698696

产品详情

咬底是指上层涂料中的溶剂把底层漆膜软化、溶胀，导致底层漆膜的附着力变差，而引发的起皮、揭底现象。是静电喷粉设备的由一个喷涂故障，前处理设备厂家供应，造成此现象的原因是什么呢?我们该采取什么样的措施进行预防呢?下面将为你介绍。

原因：

- (1)静电喷粉设备底漆未完全干燥就涂面漆，面漆中的溶剂极易将底漆溶解软化，引起咬底。
- (2)刷涂面漆时操作不迅速，静电喷涂设备反复刷涂次数过多则产生咬底现象。
- (3)静电喷粉设备对于油脂性漆膜以及干性油改性的一些合成树脂漆膜未经高度氧化和聚合成膜之前，一旦与强溶剂相遇，底漆漆膜就会被侵蚀。如底漆用酚醛漆，面漆使用硝基漆，则硝基漆中的溶剂就会把油性酚醛漆咬起，并与原附着基层分开。
- (4)前一道涂层固化剂用量不够，交联不充分。
- (5)静电喷粉设备前后两遍静电喷涂设备涂层不配套。

不同粉末涂装办法比较

- (1)工件整理，工件须除油和除锈。将工件浸入或三蒸气中清除油污;用喷砂或抛丸除锈，整理干净。
- (2)预热工件，预热的温度应高于粉末涂料的熔化温度20 左右，依据工件的巨细和涂层的种类及厚薄的不同，前处理设备批发零售，预热范围在170~220 。

(3)覆蔽工件中不需要涂覆的部分可用夹具(如硅橡胶)保护起来，这种夹具起到夹取工件和保护的双重作用。

(4)涂覆将工件进入流化床，为取得均匀而连续的涂层，工件浸涂一次取出后，立即回转180°，待涂层熔化后再浸涂顺次，工业铝型材又立即回转180°。浸涂一次的时刻为1~2秒。

(5)后热固化为使工件上的涂层更好的固化成膜，应进入烘干室再次加热。固化温度与固化时刻这两个工艺参数从取得涂膜功能和尽量缩短施工周期来确认。例如环氧粉末涂料的固化温度为180~190℃，固化时刻为40~50分钟。

一、由粉末涂装设备，喷塑的设备，油漆喷涂的设备，静电涂装的设备等涂装设备组成的涂装生产线上应注意被涂工件的装挂与传动运输。预先通过试浸来设计挂具以及工件在涂装生产线上的装挂方式，保证物件在浸涂时处于位置。被涂物的平面应当接近垂直，其他的平面与水平呈10°-40°角，使余漆的涂装面上能较流畅地流尽。

二、在由粉末涂装设备，喷塑设备，油漆喷涂设备，静电涂装设备，涂装设备组成的涂装生产线上涂装时为防止溶剂在车间内的扩散和尘埃落入漆槽内，浸漆槽应当保护起来。

三、大型物件在由粉末涂装设备，喷塑设备，前处理设备厂家定做，油漆喷涂设备，静电涂装设备等涂装设备组成的涂装生产线上浸涂后，应当待溶剂基本挥发后再送入烘房。

四、涂装时要不断注意涂料粘度的测定，每班应该测定1-2次粘度，若粘度超过原粘度10%，就应当及时补加溶剂。添加溶剂的时候，应当停止浸涂作业。拌均匀之后，测定了粘度，然后再继续作业。

五、漆膜的厚度主要决定于由粉末涂装设备，喷塑设备，油漆喷涂设备，静电涂装设备等涂装设备组成的涂装生产线上物体提升的速率以及漆液的粘度。在按照上述要求控制了漆液的粘度后，由粉末涂装设备，喷塑设备，油漆喷涂设备，前处理设备，静电涂装设备等涂装设备组成的涂装生产线

应按照漆膜30um左右的限速度，据不同设备，实验确定合适的提升的速率。按照此速率均匀地提升被涂物件。提升的速率快，漆膜很薄;提升的速率慢，漆膜厚而且不均匀。

前处理设备厂家直销(图)-前处理设备厂家定做-前处理设备由河北茂云巴力机械设备有限公司提供。河北茂云巴力机械设备有限公司(www.tz1288.com)为客户提供“静电涂装设备,电镀电泳机械设备,电子机箱机柜制造”等业务,公司拥有“茂云巴力”等品牌。专注于行业专用设备等行业,在河北沧州有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:只茂军。