

喷涂流水线厂家定做 喷涂流水线厂家直销 喷涂流水线

产品名称	喷涂流水线厂家定做 喷涂流水线厂家直销 喷涂流水线
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

粉末喷涂设备原理：用粉末喷涂设备(静电喷塑机)把粉末涂料喷涂到工件的表面，喷涂流水线现货销售，在静电作用下，喷涂流水线厂家定做，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。

一般金属材料的静电喷塑工艺流程介绍如下：

1、前处理：

粉末喷涂设备目的：除掉工件表面的油污、灰尘、锈迹，并在工件表面生成一层抗腐蚀且能够增加喷涂涂层附着力的“磷化层”。

粉末喷涂设备主要工艺步骤：除油、除锈、磷化、钝化。工件经前处理后不但表面没有油、锈、尘，而且原来银白色有光泽的表面上生成一层均匀而粗糙的不容易生锈的灰色磷化膜，既能防锈又能增加喷塑层的附着力。

粉末喷涂设备相关设备：前处理槽(混凝土做槽，数量等同于前处理工序数);

粉末喷涂设备相关材料(化学药品)：硫酸、盐酸、纯碱(Na_2CO_3)，喷涂流水线多少钱，酸性除油剂，喷涂流水线，磷化液，钝化液。

涂装流水线设备运转时，零件的配合面要磨损，大致经历三个阶段。是初期磨损阶段。其实是将表面上

高低不平的峰很快磨去，故又称跑合阶段。其次是正常磨损阶段。那么设备应该要怎样进行合理的选择呢？

- 1、企业在配置设备时。必须精打细算。切勿盲目配置，要考虑增添每台设备，究竟能为企业创造多少财富。务使设备经常保持较高的工作负荷，决不要让它闲置不用。要按照满负荷工作法的精神执行。
- 2、必须根据设备的结构、性能和技术经济特点来安排加工任务，切勿大机小用，精机粗用及超载运转，否则不但会降低机器寿命，甚至要造成事故。
- 3、每台设备必须配备合适的操作工人。精密、大型、关键和稀有设备，应由对该设备具有专门技术知识的工人来操作。各种设备尽可能定入定机，凭操作。
- 4、建立和健全使用与保养设备的规章制度，并严格执行。
- 5、注意对工作人员进行思想教育，使他们树立主人翁态度，爱护设备。要经常举办各种技术学习班，分别对技术人员和工人进行技术培训。
- 6、经常开展完好设备的竞赛活动，发动群众自检、互检，开展“周检查，月评比”活动，通过检查评比，奖励优胜者，推广他们的经验。对工作较差的进行督促改进。

对设备进行更加合理的操作及使用，能够有效提升并保证涂装流水线在使用中的良好性能。相信通过对上述这些知识的了解之后，更能够帮助我们对产品设备进行合理的选择及操作。

粉末静电喷涂是利用高压电晕放电发生静电场，带有负电荷的粉末在静电力和运载气体的双重作用下，涂料平均地飞向接地工件，当粉层抵达肯定的厚度时，粉层之间因为“同性相斥”道理，阻拦工件进一步上粉，从而防止工件表面粉层过厚问题。那么粉末静电喷涂时需要注意什么事项呢？我们简单的来看一下：

1、静电压的设定

由于粉末涂料的带电量与电场强度成正比，因此，合适地升高静电压与粉末的带电量，会有利于粉末上粉率的升高，经过制作试验，静电压大小与粉末上粉率的关系。

2、喷枪与工件的间隔

在静电压肯定的状况下，电场强度与极间间隔成负比。当喷枪与工件间隔过短时，会发生火花放电，间隔太远，则粉末的上粉率将降低。喷枪间隔与击穿电压的关系，从图中不妨看出，当静电压管制在60~90kV时，喷涂间隔应维持在200~300mm之间。

喷涂流水线厂家定做-喷涂流水线厂家直销-喷涂流水线由河北茂云巴力机械设备有限公司提供。喷涂流水线厂家定做-喷涂流水线厂家直销-喷涂流水线是河北茂云巴力机械设备有限公司（www.tz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：只茂军。