

# 喷涂流水线厂家直销 喷涂流水线价格 喷涂流水线

产品名称	喷涂流水线厂家直销 喷涂流水线价格 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

喷涂设备的基本操作流程有哪些呢?我们简单的来看一下：

- 1、投入产物：把被涂物放到插件上起始工作
- 2、静电除尘：把注塑时带来的油质，喷涂流水线多少钱，尘埃除掉
- 3、预热：为了更好的上色给被涂物一点温度
- 4、底漆喷涂：把塑料自身的颜色掩盖，为制作要求颜色先底色喷涂
- 5、烘干：经过地道里的IR区的温度，进行半干形态，为下一道喷涂作筹划
- 6、表面喷涂：喷要求上色的颜色
- 7、溜平干燥：经过地道进行溜平，烘干
- 8、UV喷涂固化：和UV涂料搭配UV365nm光线中涂料要求的照色量(800~1200mj)进行霎时固化
- 9、出货并检验包装。

涂装流水线运用误区一：涂装流水线选型不妥

因为产品的要求不同，设备选型也有所不同，而各种涂装设备有其长处，也有其缺点。而规划时不能向用户说明，制作后发现很不满足。例如，喷涂流水线厂家定做，喷粉烘道用风幕隔热、洁净度要求的工件未装置净化设备等。这类错误是涂装设备工艺布局常见的错误。

#### 涂装流水线运用误区二：涂装流水线产值达不到

有的规划不考虑涂装设备吊挂方法，不考虑吊挂距离，不考虑上下坡、水平转弯干与，出产时刻不考虑废品率、涂装设备利用率、产品顶峰出产才能。导致产值达不到规划纲领。

#### 涂装流水线运用误区三：涂装流水线产品工艺时刻不够

有的规划为了降低造价，经过减少工艺时刻来达到意图。常见的如：涂装出产线前处理过渡段时刻不够，造成串液;固化时未考虑升温时刻，造成固化不良;喷漆流平时刻不够，造成漆膜流平不够;固化后冷却不够，喷漆(或下件)时工件过热。

#### 涂装流水线运用误区四：涂装流水线运送线规划不妥

工件的运送方法有多种，规划不妥，对出产才能、工艺操作、上下件都会产生不良后果。常见的有悬挂链运送，其负载才能、牵引才能都需要核算和干与绘图。链条的速度对设备的配套也要有相应的要求。涂装设备对链条的平稳性、同步性也有要求。

静电粉末涂装工艺金属工件外表涂层的静电粉末涂装工艺可用下面流程表示：外表处理 覆蔽 工件预热 喷涂 固化 淬水 缺点弥补 整理 查验 入库。

#### 工艺及特点

(1)对基材外表的前处理这是影响到涂膜功能和质量的首要过程。工业铝型材一般包括外表清洁、除油、除锈等前处理;对涂层要求高的还要有磷化等过程。假如基体是铝及镁铸件，就必须选用铬酸盐处理工艺。处理后基材外表到达Sa2.5级，粗糙度在 $20 \sim 50 \mu m$ ;磷化时升温 $30 \sim 40$ ，以加快磷化速率，磷化后不要水洗，采取自然枯燥或升温 $60 \sim 80$  烘干，外表取得的亚铁离子与残酸会持续反响全部生成磷化膜。

(2)覆蔽对于无需涂装的部位，喷涂流水线，需要在工件预热之前，把不需要涂覆的部位涂上不导电的硅橡胶溶液或用胶布掩盖。

(3)工件预热为了使工件取得所需厚度的涂层，喷涂流水线价格，在喷涂之间可将工件加热以必定温度。工件预热的温度应略高于塑料熔融温度，工业铝型材预热时刻视工件巨细和厚薄而定，一般以工件和烘箱温度到达热平衡为限。

(4)喷涂喷涂时，须将工件接地，喷枪头部接负高压电源。粉末涂料的选择极大地影响涂膜质量。粉末粒子呈球状得到的涂布功率为理想。粒度小，密度小的粉末涂料受重力影响小而得到较高的涂布功率。

喷涂流水线厂家直销(图)-喷涂流水线价格-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

线厂家直销(图)-喷涂流水线价格-喷涂流水线是河北茂云巴力机械设备有限公司 ( [www.tz1288.com](http://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。