

喷塑流水线厂家供应 喷塑流水线厂家直销 喷塑流水线

产品名称	喷塑流水线厂家供应 喷塑流水线厂家直销 喷塑流水线
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

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，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，喷塑流水线，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。

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，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)，酸性除油剂，磷化液，钝化液。

涂装流水线烤漆流水线的作业原理是什么？

干湿料经过带式输送机或斗式提升机送至料斗，然后经过料斗给料机的起止进料管进入进料端。进料管的倾斜度应大于物料的天然倾斜度，以便物料平稳流入干燥机。

烘房是一个稍微偏离水平面的旋转缸。资料从上端参加，热载体从下端进入并与资料逆流触摸，喷塑流水线现货销售，热载体和资料也一起流入筒体。随着圆柱体的旋转，资料在重力的作用下移动到下端。在圆筒内湿物料向前运动的过程中，热载体的热量被直接或间接地取得，然后湿物料能够被枯燥，然后经过卸料端的带式输送机或螺旋输送机送出。

筒体内壁装有一个造纸板，用于使物料向上和分散，然后添加物料与气流的触摸面积，进步枯燥速度，喷塑流水线价格，促进物料向前移动。

热载体一般分为热空气、烟气等。热载体经过枯燥器后，一般需求旋风集尘器来捕获气体中的物质。假如需求进一步下降尾气中的粉尘含量，也应在使用袋式过滤器或湿式过滤器后排放。

主枯燥线一般使用远红外来加热炉子内部，喷塑流水线厂家供应，然后内部由陶瓷和不锈钢制成，这样红外线就能够抵达炉子的每个角落，然后进行均匀温升来将能量传递给物体。

喷塑流水线厂家供应-喷塑流水线厂家直销-喷塑流水线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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。茂云巴力机械——您可信赖的朋友，公司地址：河北省沧州市青县马厂镇下马厂村，联系人：只茂军。