

浮山喷涂设备 门窗型材喷涂设备 特固环保喷涂设备

产品名称	浮山喷涂设备 门窗型材喷涂设备 特固环保喷涂设备
公司名称	潍坊特固机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市临朐东朱封工业园
联系电话	18953635511

产品详情

{木器漆喷涂设备}{机械手喷涂设备}{碳化钨喷涂设备}{塑胶无尘喷涂设备}{自动喷涂设备报价}{喷涂设备
哪家强}

{木器漆喷涂设备}{机械手喷涂设备}{碳化钨喷涂设备}{塑胶无尘喷涂设备}{自动喷涂设备报价}{喷涂设备
哪家强}

与使用油漆相比，本品属非易燃易爆性，亦无挥发性物质，故无需通风设备。

喷涂与固化区之间须与火焰隔离，故可节省空间

施工场地，特别是自动化涂复车间，铝型材喷涂设备，比普通油漆车间占地面积要小。

与多数油漆施工设备比较，粉末喷涂设备设计合理，可大量节省能源。

粉末涂料具有良好的边缘覆盖率，不会出现流挂现象。

维修简易，艺术大门喷涂设备，；回收系统清洁用的基本设备只需真空吸尘器

本品属固体粉末，因易于贮存，运输和管理

{喷涂设备}{喷塑设备}{涂装设备}{喷粉设备}{静电喷涂设备}{电泳设备}

{喷涂设备}{喷塑设备}{涂装设备}{喷粉设备}{静电喷涂设备}{电泳设备}静电喷涂设备，静电喷塑设备，涂
装设备，喷涂设备喷塑设备静电粉末喷涂

这是粉末涂装中目前发展最快的一种重要施工工艺。 1) 基本原理

在喷枪与工件之间形成一个高压电晕放电电场，当粉末粒子由喷枪口

喷出经过放电区时，便补集了大量的电子，成为带负电的微粒，在静电吸引的作用下，浮山喷涂设备，被吸附到带正电荷的工件上去。当粉末附着到一定厚度时，

则会发生“同性相斥”的作用，不能再吸附粉末，从而使各部分的粉层厚度均匀，然后经加温烘烤固化后粉层流平成为均匀的膜层。

2) 粉末静电喷涂工艺流程 典型的粉末静电喷涂工艺流程如下：上件 脱脂 清洗 去锈 清洗 磷化 清洗 钝化 粉末静电喷涂 固化 冷却 下件

3) 影响粉末静电喷涂质量的主要因素 粉末静电喷涂中，影响喷涂质量因素除了工件表面预处理质量的好坏以外，还有喷涂时间、喷枪的形式、喷涂电压、

喷粉量、粉末导电率、粉末粒度、粉末粒度、粉末和空气混合物的速度梯度等。 1、粉末的电阻率 粉末的电阻率在 $10^{10} \sim 10^{16}$ 欧姆/厘米较为理想，

电阻率过低易产生粉末在分散，电阻率过高会影响涂层厚度。2、喷粉量 在喷涂开始阶段，门窗型材喷涂设备，喷粉量的大小对膜厚有一定的影响，一般喷粉量小，沉积率高。

喷粉量一般控制在50克/分到1000克/分范围内。 3、粉末和空气混合物的速度和梯度 速度梯度是喷枪出口处的粉末空气混合物的速度与喷涂距离之比，

在一定喷涂时间内，随着喷涂梯度的增大膜厚将减小。 4、喷涂距离 喷涂距离是拒制膜层厚的一个主要参数。一般控制在距工件10~25厘米，

多由喷枪形式来决定。 5、喷涂时间 喷涂时间与喷涂电压、喷涂距离、喷涂量等几项参数是相互影响当喷涂时间增加及喷涂距离很大时，

喷涂电压对膜厚极限值的影响减小。随着喷粉时间的增加，喷粉量对膜厚的增长率的影响显著减小。 4) 水分散粉末涂装 水分散粉末涂料是将

粉末涂料稳定的分散与水介质中，它兼具水性涂料与粉末涂料的优点，在工艺上可以使用包括浸、刷、喷、静电涂装在内的一切常规手段。

5) 粉末电泳涂装 它是综和粉末涂装与电流涂装的产物，兼具二者特点。其基本原理是将粉末粒子（一般要求 $40 \mu\text{m}$ 以下），分散与含电泳树脂的水溶液之中，

以水性电泳树脂为载体，以粉末粒子为成膜物质，使粉末粒子带上电荷，在直流电场中电泳沉积成膜。它适用于形状复杂的工件施工。

{喷涂设备}{喷塑设备}{涂装设备}{喷粉设备}{静电喷涂设备}{电泳设备}静电喷涂设备，静电喷塑设备，涂装设备，喷涂设备喷塑设备，静电喷涂潍坊特固机械有限公司

下面为大家介绍一下使用静电喷塑设备应遵循的原则：

1、在操作时应该从低压开始启动，逐渐加压，观察管路各部位和设备是否正常；

2、喷粉量一般根据被喷工件的工艺要求及形状而定。在喷箱体里面时应特别注意粉量适当，不宜过大，否则下面会产生堆积。

3、静电喷塑设备操作者应穿戴好劳保用品，工作者穿的工作服应为防静电服装，工作鞋也应该是没有铁钉。

4、喷涂距离正常情况下应是100-300mm之间。在实际生产过程中，应根据被喷工件形状，工艺随时调整喷涂距离。

浮山喷涂设备-门窗型材喷涂设备-特固环保喷涂设备由潍坊特固机械有限公司提供。潍坊特固机械有限公司（www.wftegu.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！