

文化用品外壳喷漆技术 文化用品外壳喷漆 无锡南新工艺制造

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 文化用品外壳喷漆技术 文化用品外壳喷漆 无锡南新工艺制造 |
| 公司名称 | 无锡南新工艺装饰品制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市锡山区安羊路18号 |
| 联系电话 | 13861726036 |

产品详情

浅析耐高温油漆涂装过程病变原因

一、耐高温漆黄变原因：1、环境因素空气湿度大；2、温度过高，反应过度；3、紫外线直射；耐高温漆本身耐黄变率低。二、耐高温漆流挂原因：1、涂装物表面太平整；2、操作有误，文化用品外壳喷漆供应，喷枪口枪太大；3、涂层太厚，薄刷多遍；4、涂料太稀。三、耐高温漆开裂原因：1、涂层太厚；2、油漆过期；3、面漆固含量低，树脂本身有问题以及外部环境；4、促进剂含量过高；5、涂料太厚，涂料本身硬度高，较脆。四、耐高温漆发白原因：1、溶剂解析力不够；2、水分浓度过高；3、基材本身水分含量过高。五、耐高温漆出现咬底原因1、两种不配套的底漆和面漆；2、底漆的涂层太厚；3、底未完全干燥就上面漆

六、耐高温漆有砂纸纹原因：1、没有顺着木纹方向打磨；2、砂纸号太大，未干就打磨。七、耐高温漆跑油原因：1、被涂物有油渣，蜡质；2、耐高温漆中有水或油渣；3、涂料黏度过高或过低。八、耐高温漆起泡原因：1、稀释剂、固化剂不配套；2、被涂物有水分；3、空气湿度大；4、搅拌不均匀，5、表面不平；6、涂料有水分、油污。九、耐高温漆起粒原因：1、耐高温漆有杂质成分，未过滤；2、灰尘太多，或有杂质异物；3、搅拌不均匀，未充分混合；4、稀释剂不配套，未使元剂溶解；5、喷涂不规范。十、耐高温漆表面粗糙原因：1、涂物中本身细度不够，被涂物表面有赃物；2、施工环境太脏，不够清洁；3、涂层不够。十一、耐高温漆起皮原因：1、未经过封油处理；2、底漆未干涂面漆；3、被涂物面层水分太高；4、两种不配套的底漆和面漆。十二、耐高温漆起皱原因：1、固化剂加太多，干燥速度太快；2、底漆、面漆干燥速度不一致；3、喷嘴未调节好；4、涂层太厚，文化用品外壳喷漆，黏度过高。十三、耐高温漆原因：1、涂层过薄，喷涂不均匀，底深面浅；2、遮盖低，砂磨过度。十四、耐高温漆桔皮原因：1、流平性不好；2、稀释剂过多或不配套；3、基材不平或处理不好；4、温度低。十五、耐高温漆涂层粘砂纸原因：1、溶剂本身溶解力差，空气湿度大；2、涂层未干，涂层太厚，促进剂少。十六、耐高温漆涂装有病变原因：1、油污水分污染；2、搅拌均匀，耐高温漆内部有空气；3、被涂物表面不平整；4、喷太厚，溶剂不好挥发 耐高温漆施工注意事项 1.基地处理Sa2.5级处理：耐高温漆施工前，都要工件表面处理喷沙、喷丸至Sa2.5级。具体操作：将物体表面灰尘、油物、焊渣、锈蚀、旧漆膜等处理干净，进行喷砂、喷丸，达到施工要求等级。局部修补表面要求打磨至St3级。高温漆施工中严禁带入水份。 2.具体操作用稀释剂擦洗工件表面；（1）用专用配套稀释剂调节涂料粘度，稀释剂采用专用稀释剂，用量大致为：无气喷涂约5（以涂料重量计）；空气喷涂约15-20（以涂料重量计）；刷涂约1

0-15 (以涂料重量计) ; (2) 施工方法: 无气喷涂、空气喷涂或刷涂。注意: 施工时底材温度必须高于以上3 , 但不得高于60 ; (3) 涂料固化: 施涂完毕, 常温自然固化后投入使用或室温干燥0.5-1.0小时, 然后置于180-200 烘箱中烘烤0.5小时, 文化用品外壳喷漆技术, 取出降温待用3.耐高温漆施工方法项目高压无气喷涂有气喷涂耐高温油漆; 稀释量喷孔喷出压力3、涂膜厚度4、涂装间隔底材温度短长。

热喷涂材料

金属及合金是热喷涂中利用广、种类多的材料。因为金属大多具备延展性, 所以它们既可制成粉末又可制成线材。转变合金中元素的成分可以得到各种所需的物感性能和化学性能

1、铝、锌及合金

铝和锌以及它们的合金, 是运用早的热喷涂材料, 初它们是由于熔线式喷涂。粉末式喷涂方法出现后也有制成粉末材料涌现的。

铝和锌的电动顺序都在铁之前, 都是比铁活跃的元素, 所以将它们广泛用于钢铁构件的防腐涂层, 既可耐大气腐蚀、也可以作为牺牲阳极, 对钢铁基体起到电化学掩护作用。国外通过对铝涂层的海水浸渍实验, 证实其耐海水腐蚀性能良好, 经由6年海水浸渍的试样, 几乎未发明腐蚀。铝和锌涂层, 如再进行封孔处理, 其耐腐蚀性能会有所提高。

2、铜及铜合金

高纯度的铜可以制成导电涂层和美术装饰涂层(好比用于雕塑制品的喷涂)。在铝青铜中加入少量铁、镍、锰元素就具有很好的耐蚀性能, 特别是抗海水腐蚀才能很强, 难溶于硫酸和盐酸, 但易溶于, 此外耐蚀疲劳性和耐磨性能也很好。磷青铜具有很好的耐磨性, 可用于轴承的耐磨涂层, 磷青铜涂层呈漂亮的淡**, 所以也可用于装潢性涂层。

1.在喷涂的过程中, 零件受热不超过70~80 , 因此零件不会产生内应力, 也不会发生变形。

2.喷涂层的厚度比电镀层的厚度要大的多, 可达10毫米, 文化用品外壳喷漆厂家, 有时能达到15—20毫米。

3.根据对喷涂层的要求可以采用与零件材料相同或不同的喷涂材料, 并可以在各种金属、塑料、碳素、木材等材质上进行喷涂。钢件和铸铁件经喷涂后, 可以提高耐磨性, 用不锈钢、锌、铝等作为喷涂材料, 可以提高零件的耐腐蚀性能, 铝还能提和耐热性。炼钢的电极经过喷涂铝及其它复合材料后, 在电极表面能形成涂层, 可以耐高温并能降低炼钢电极的单耗。

4.成本低, 具有良好的经济效果, 用于修复磨损零件的价值, 根据现场的资料统计仅为新零件的10—60%。

5.喷涂的设备和工艺操作比较简单。可不受零件形状的限制。在喷涂后可以采用各种机械方法进行加工。

文化用品外壳喷漆技术-文化用品外壳喷漆-无锡南新工艺制造由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。文化用品外壳喷漆技术-文化用品外壳喷漆-无锡南新工艺制造是无锡南新工艺装饰品制造有限公司(w

ww.wxnxkj.com) 升级推出的, 以上图片和信息仅供参考, 如了解详情, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 业务联系人: 潘总。