# 江阴市涂膜老化耐腐蚀实验-欢迎咨询

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 江阴市涂膜老化耐腐蚀实验-欢迎咨询 |
| 公司名称 | 江苏省广分检测技术有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 江苏广分:18662248593<br>江苏广分:18662248593<br>江苏广分:18662248593 |
| 公司地址 | 江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋 |
| 联系电话 | 18662582269 18662582269 |

# 产品详情

塑料产品检测硬度拉伸强度实验室：

涂膜表面常见的缺陷是颗粒，严重影响外观。对于少数微细颗粒，采用1500目以上水砂纸打磨修饰，颗粒过大时或面积大时用800目水砂纸打磨重新喷涂。由于塑料涂膜要求外观是非常严格的，因此颗粒现象是塑料涂料涂装过程中返修率高的主要原因，涂膜颗粒关键是要做好预防措施。

纹现象

橘皮现象是涂漆过程中常见又较难克服的流平性问题，影响因素众多，大大地影响到涂膜的平整性。原因及对策如下：

检测项目：配个还原成分分析、密度、硬度、抗拉伸（撕裂、压缩、耐磨、回弹）性能、老化耐腐蚀实验、燃烧测试（燃烧速率、烟密度、总烟释放量、垂直燃烧）、电学性能、胶种评定、热稳定性、剪切稳定性(1)在喷涂过程中，由于溶剂挥发太快，湿膜黏度急剧增加，使流平变得困难而产生橘皮。措施是根据环境季节温度变化来选择合适的稀释剂，例如聚氨酯涂料的稀释剂有冬用和夏用之分。

(2)塑料工件温度太高，使溶剂瞬间挥发，湿膜来不及流平。

(3)喷涂时出漆量太小或喷涂距离太远，表面沉积涂膜太薄，流平变得困难。

(4)喷枪雾化不良，漆雾颗粒过大也产生橘纹。降低出漆量并提高压缩空气输出量，改善雾化性能。

(5)喷涂距离太近。喷距太近虽然涂膜厚有利于流平，但压缩空气的冲击力使厚涂膜产生更大的橘纹，反而使流平性变差。

(6)涂料黏度过大。涂料粘度大时，涂料雾化性和湿膜流平性都差。因按照施工规范进行兑稀并采用带恒温装置的喷涂设备。

(7)环境温度偏高，或闪干时间不足就进行烘烤。

(8)喷涂室内空气流速太快，使湿膜溶剂快速挥发而难以流平。

(9)底材粗糙易造成短波橘纹，要提高喷涂清洁度，减少表面颗粒，减少打磨以避免涂膜表面被破坏而产生橘皮。

(10)飞散漆雾在已喷涂膜表面的沉积也是造成橘纹的一个因素。

另外，尽可能地提高罩光清漆的厚度并延长闪干流平时间，可以大幅度地减少橘纹，尤其是垂直面的橘纹。

咬底现象

咬底是涂膜喷涂时，涂料中的有机溶剂对底层产生严重的溶胀起皱而脱离的现象。咬底分为涂膜与底材和涂膜之间咬底两种。底材塑件在注塑时压力不足导致塑件局部密度不一致，存在一定的内应力，而涂料中有机溶剂的极性和溶解力较强时，涂料中的强溶剂会咬进塑件内，出现咬底现象，此时的施工应在不影响涂料溶解性的情况下尽量减弱稀释剂的极性和溶解力，在涂膜咬底的部位用细砂纸打磨一遍后再喷上一道涂料也可以消除咬底现象，在涂装过程中先将底材易咬底的部位薄薄喷涂，后将此处和另外部位一同涂覆成均匀涂膜，也可以一定程度的减弱咬底现象。