

# 烘炉机械喷粉处理 喷粉 景合盟有限公司

产品名称	烘炉机械喷粉处理 喷粉 景合盟有限公司
公司名称	佛山市顺德区活创实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区勒流富安工业区纵一路9号
联系电话	13702631828 13702631828

## 产品详情

喷油加工

处理方法：

- 1、在注塑过程中应压力适当，尤其是背压不能太大，容易造成制品内应力过大，变形开裂。注塑可调整范围比较小，也可以通过后处理来消释制品内的应力。将制品放在一定温度中烘烤一定时间，可以有效去除制品的内应力。至于这个温度和时间是根据你产品的大小厚薄来试一下就可以了。
- 2、更换稀释剂。在现有机台情况下，能保证打满胶，成型，铁板喷户外粉，尽量降低模温和注塑温度。
- 3、选择一款适合自己产品的PC料。喷油过程中，心量不要把温度调的太高，时间尽量长一点。
- 4、喷油前进退火处理，消除内应力。

活创实业自1993年创立，新公司景合盟科技一直坚持活创精神，建厂二十年来一直致力从事金属表面处理剂系列产品的开发、生产及加工喷漆、喷塑处理。能为特大金属器械进行喷涂处理和十吨器械喷涂处理。

热喷涂使用的热源不同和喷涂材料状态的区别

电弧喷涂是在两根分别接电源正极及负极的不断送进的金属丝材间产生电弧，加热的熔融部分被压缩空气射流使其雾化，主电箱喷粉处理，喷射到基体上形成涂层的方法。

由于这种方法只适于喷涂丝材，所以又称为电弧丝喷涂。

## 1、特点

(1)喷涂材料必须是导电材料。

(2)电弧温度低于等离子体的温度，喷粉，但高于氧炔火焰温度。雾化丝材的压缩空气压力可以较高，所以喷涂层比较致密。

(3)由于两根金属丝同时送进，所以喷涂效益高。

## 2、用途

适用于大型轴类、滚筒的喷涂以及用于大型结构件的长效防护。

涂装流水线涂装过程中的原因：

- 1.被涂物表面处理不干净，当涂装前处理的除油工序除油不净，在表面粗糙或有孔的被涂物上留有油污，磷化后油污仍残存在被涂物上，形成的涂层容易产生缩孔，所以前处理一定要处理干净彻底。
- 2.被涂物表面不平整，特别是铸铁、铝和热轧钢板等被涂物表面不平整，存在气孔，在涂装过程中，涂料熔融流平时，气孔中的空气受热膨胀就会鼓出正在固化的涂膜，如果涂膜不能流平就会形成缩孔。解决办法：将被涂物预热再进行涂装，避免出现空气膨胀顶破涂膜现象;在涂料中加入消泡剂，它能使涂料在熔融流平过程中表面张力降低，使被涂物孔隙中空气及时逸出并使涂膜很快愈合。

烘炉机械喷粉处理-喷粉-景合盟有限公司由广东顺德景合盟科技有限公司提供。广东顺德景合盟科技有限公司（[www.jhmhc.cn](http://www.jhmhc.cn)）是广东佛山,化工产品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在景合盟科技领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创景合盟科技更加美好的未来。