

喷涂金属漆工艺 喷涂金属漆 无锡南新工艺装饰品

产品名称	喷涂金属漆工艺 喷涂金属漆 无锡南新工艺装饰品
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

金属喷涂常见问题和解决方法

1.现象：起粒

喷涂

喷涂

原因：作业现场不洁，灰尘混入油漆中；油漆调配好后放太久，油漆与固化剂已产生共聚微粒；喷枪出油量太小，气压太大，令油漆雾化不良或喷枪离物面太近

解决方法：清洁喷漆室，盖好油漆桶；油漆调配好，不宜放太久；调整喷枪，以使其处于好的工作状态，确定枪口距离物面20-50CM为宜。

2.现象：垂流

原因：稀释剂过量令油漆粘度太低，失去粘性；出油量太大，距物面太近或喷运行太慢；每次喷油量太多太厚或重喷间隔时间太短；物面不平，尤其流线体形状易垂流

解决方法：按要求配比；控制出油量，确保喷漆离提高喷枪运行速度；每次喷油不宜太厚，分两次掌握间隔喷漆时间；控制出油量，减少漆膜厚度；按使用说明配比

3.现象：桔皮

原因：固化剂太多，令漆膜干燥太快反应剧烈；喷涂气压太大，吹皱漆膜以致无法流平；作业现场气温太高，令漆膜么应剧烈

解决方法：按使用说明配比；调整气压，不可太大；注意现场温度，可添加慢干稀释剂抑制干燥速度

金属喷涂的特点

现在的金属喷涂加工厂有很多呢，企业之间的竞争是非常大的，企业想要在行业里面占有一席之地是非常不容易的呢。金属喷涂加工厂之所以这么多，喷涂金属漆厂家，是因为市场对于金属喷涂的需求在增多，这和金属喷涂的特点是离不开关系的。接下来就来看一看金属喷涂的特点。

它的基体材料不受限制，喷涂金属漆，可以是金属和非金属，而且还可以在各种基体材料上喷涂，使用起来是非常方便的呢。可以喷涂的涂层材料极为广泛，金属喷涂可用来喷涂几乎所有的固体工程材料。比如说硬质合金、陶瓷、金属、石墨等等。在喷涂的过程中基体材料温升小，不产生应力和变形。金属喷涂操作工艺非常的灵活方便，不受工件形状限，施工方便。涂层厚度可以从0.01至几毫米。金属喷涂性能多种多样，可以形成耐磨、耐蚀、隔热、绝缘、导电、防辐射等具有各种特殊功能的涂层。金属喷涂具有适应性强及经济效益好等优点。金属喷涂的过程控制是非常重要的，所以在整体操作过程中我们都非常的注意。

热喷涂加工是将熔融状态的喷涂材料，通过高速气流使其雾化喷射在零件表面上，形成喷涂层的一种金属表面加工方法。我们把特殊的工作表面叫“涂层”，喷涂金属漆工艺，把制造涂层的工作方法叫“热喷涂”，它是采用各种热源进行喷涂和喷焊的总称。热喷涂加工的涂层有两种，分别为喷涂层和喷熔层。那么，这两种热喷涂技术之间有什么区别呢？有兴趣可以来参考一下哦

1、工件受热情况的不同

喷涂无重熔过程，工件表面温度始终可控制在250 以下，一般不会产生变形和改变工件的原始组织。这对喷修工件形状复杂、薄壁、长轴及一些重要机件是有利的。喷熔要使粉层熔化，重熔烧结工件温度可达900 以上，容易引起应力和变形，多数工件会发生退火及不安全退火。

2、与基材表面结合状态不同

喷涂与基材表面的结合，喷涂金属漆加工，以机械咬合为主，也有微小的显微焊合，结合强度不高，一般为20MPa—65MPa。喷焊是通过粉层熔化与基材表面形成冶金结合，结合强度一般可达343 MPa--441 MPa。

3、所使用粉末不同

喷熔所用的粉末必须是自熔性的合金粉末，而喷涂所使用粉末不受限制。

4、喷层结构不同

喷熔层均匀致密，一般认为无孔隙而喷涂层具有一定孔隙。

5、承受载荷性能不同

喷涂层不能承受冲击载荷和较高的接触应力，适用于各种面接触配合。喷熔层结合强度大，可承受冲击载荷，可用于线接触等场合，能承受较高的接触应力。

当工件承受负载大，尤其是承受冲击负荷，要求涂层有很高的结合强度或工件在腐蚀介质中

使用，或要求涂层致密的情况下，以采用喷熔为宜。

当工件尺寸精度要求很高和不允许变形或不允许改变它原有的淬火组织，而且这些工件不受冲击负荷或只承受轻微的冲击负荷，对结合强度要求不是很高时，宜采用喷涂方法。

喷涂金属漆工艺-喷涂金属漆-无锡南新工艺装饰品(查看)由无锡南新工艺装饰品制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡南新工艺装饰品制造有限公司（www.wnxxkj.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!