

# 静电喷塑流水线公司 静电喷塑流水线 亿佰涂装设备

|      |                             |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 静电喷塑流水线公司 静电喷塑流水线<br>亿佰涂装设备 |
| 公司名称 | 无锡市亿佰涂装设备有限公司               |
| 价格   | 面议                          |
| 规格参数 |                             |
| 公司地址 | 无锡惠山长安惠翔路100号               |
| 联系电话 | 13328116073                 |

## 产品详情

### 流水线工位的影响因素

下面以常规连续式磷化前处理流水线设计为例，说明流水线设备设计中的注意事项，防止生产过程中由于前期设计问题导致生产维护发生异常情况。

#### 1. 预留手工预清理工位

进入涂装前处理的车身原则上要求无明显油污、污物、铁屑等，但实际能做到的程度取决于对前工序的管理水平。根据实际情况，为防止涂装质量出现异常一般会预留手工预清理工位，用于对异常车身的擦拭或冲洗，以减轻前处理槽体负担，提高产品品质。预留手工预清理工位时，不应为节约成本而设计管路、槽体，将预脱脂溢流的槽液用于对车身的冲洗。手工清理，尤其是使用药剂清理时，静电喷塑流水线公司，清理效果良好，但清理过的车身表面在热水洗时或热水洗之前就已经出现锈蚀现象，故如需采用药剂擦拭时，应选用带有防锈成分的表面活性剂进行擦拭。

#### 2. 无手工预清理工位

如果没有设置手工预清理工位，则应在车身转入前处理之前，设置白车身检查，并设置车身随输送链返回前工序的功能；或者在焊装车间留一个工位，设置白车身检查、擦拭功能，避免白车身质量异常时，静电喷塑流水线多少钱，涂装车间无法处理造成停线等严重生产问题。

### 涂装流水线工程工艺布置：

1、喷塑线：上输送链——喷塑——烘干（10min、180 -220 ）——冷却——下件

2、喷漆线：上输送链——静电除尘——底漆——流平——面漆——流平——烘干（30min、80℃）——冷却——下件

订购涂装流水线设备时，应该提供哪些资料及参数？

- 1、整机产品大的折合工件规格：长、宽、高、重量；
- 2、产品原材料名称、材料厚度、吊挂方式；
- 3、年产量、年工作日、日工作小时为多少？
- 4、表面有无油污；
- 5、表面有无锈蚀；
- 6、拟采用之涂装工艺为喷粉、喷漆或浸漆、阴极电泳、阳极电泳等；
- 7、工件需喷何种颜色、换色周期、漆膜厚度及涂料种类；
- 8、生产形式：自动式/间歇式；
- 9、拟配给涂装能源概况：电力（KW）、蒸汽（T/h）、自来水（T/h）、压缩空气（M<sup>3</sup>/min）、热能为燃油或燃气形式；
- 10、厂房可使用实际面积及有效高度。

### 汽车涂装生产线

汽车涂装生产线涂装工艺，一般可分为两大部分：一是涂装前金属的表面处理，也叫前处理技术；二是涂装的施工工艺。表面处理主要包括清除工件表面的油污、尘土、锈蚀、以及进行修补作业时旧涂料层的清除等，以改善工件的表面状态。包括根据各种具体情况对工件表面进行机械加工和化学处理，静电喷塑流水线厂家，如磷化、氧化和钝化处理。

工程机械防锈涂装工艺一般可分为涂装前表面处理工艺和防锈底漆涂装工艺。

表面处理是防锈涂装的重要工序之一。工程机械防锈涂装质量在很大程度上取决于表面处理的方式好坏。据英国帝国化学公司介绍，涂层寿命受3方面因素制约：表面处理，占60%；涂装施工，占25%；涂料本身质量，静电喷塑流水线，占15%。工程机械行业，不同零部件的表面处理方式。机械清理可有效去除工件上的铁锈、焊渣、氧化皮，消除焊接应力，增加防锈涂膜与金属基体的结合力，从而大大提高工程机械零部件的防锈质量。机械清理标准要求达到的Sa2.5级。表面粗糙度要达到防锈涂层厚度的1/3。喷、抛丸所用钢丸要达到GB6484要求。薄板冲压件的表面处理称一般用化学表面处理。

静电喷塑流水线公司-静电喷塑流水线-亿佰涂装设备由无锡市亿佰涂装设备有限公司提供。无锡市亿佰涂装设备有限公司（[www.wxyboz.com](http://www.wxyboz.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！