

摩托车油箱盖涂装生产线 涂装 涂装设备

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 摩托车油箱盖涂装生产线 涂装 涂装设备 |
| 公司名称 | 东莞市慧江平成机械有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 广东省东莞市清溪镇谢坑村金寓一街三号 |
| 联系电话 | 15602318331 |

产品详情

汽车音响喷漆设备，汽车尾翼喷漆设备，汽车车灯喷漆设备，汽车雨刷喷漆设备

大家应该熟知电泳设备产品广泛用于汽车，家用电器以及各类钢铁件的耐蚀涂装等。那你们知道不关于电泳设备相关参数的特点呢？下文将详细为大家分析电泳设备相关参数的特点及其注意事项。

1.电泳时间

漆膜厚度随着电泳设备时间的延长而增加，但当漆膜达到一定厚度时，继续延长时间，也不能增加厚度，反而会加剧副反应；反之，电泳时间过短，涂层过薄。电泳时间应根据所用的电压，全自动无尘涂装生产线，在保证涂层质量的条件下，静电涂装生产线，越短越好。一般工件电泳时间为1至3分钟，大型工件为3至4分钟。如果被涂物件表面几何形状复杂，可适当提高电压和延长时间。

2.电压

电泳涂装采用的是定电压法，电泳设备相对简单，易于控制。电压对漆膜的影响很大；电压越高，电泳漆膜越厚，对于难以涂装的部位可相应提高涂装能力，缩短施工时间。但电压过高，会引起漆膜表面粗糙，烘干后易产生“橘皮”现象。电压过低，电解反应慢，漆膜薄而均匀，泳透力差。电压的选择由涂料种类和施工要求等确定。一般情况下，电压与涂料的固体分及漆温成反比，与两极间距成正比。钢铁表面为40~70V，铝和铝合金表面可采用60~100V，镀锌件采用70~85V。

3.涂料温度

涂料温度高，成膜速率快，但漆膜外观粗糙，还会引起涂料变质；温度低，涂装，电沉积量少，成膜慢，涂膜薄而致密。施工过程中，由于电沉积时部分电能转化成热能，循环系统内机械摩擦产生热量，将导致涂料温度上升。一般漆液温度控制在某些方面15~30。

汽车音响喷漆设备，汽车尾翼喷漆设备，汽车车灯喷漆设备，汽车雨刷喷漆设备

外壳自动喷油生产线优势：

8.可控制线体流动节奏，提高生产装配速度，缩短生产周期，工序没有闲置现象，生产工艺流程明确。

9.喷油作业搬运量比例减少，生产效率提高，保证产品质量，充分发挥生产能力，提高有关部门的管理水平，并使出货和资产运转提高。

10.提高生产率、稳定和提高产品质量、改善劳动条件、缩减生产占地面积、降低生产成本、缩短生产周期

慧江平成创建于2006年，注册资金2000万元，公司总部在东莞，分公司在昆山，另外在重庆、天津、北京、印度设有办事处，员工近300人，其中技术工程师达45人以上，公司拥有属于自己产权的工业厂房，占地面积约为20000 m²。

第四个环节：磷化除渣

对于任何一种磷化液都会或多或少产生沉渣(轻铁系彩色磷化沉渣很少)，应在工艺予设计时注明设有磷化除渣装置，特别是喷淋磷化时，除渣装置必不可少，典型的除渣装置有：斜板沉淀器、高位沉淀塔、离心除渣器、纸布袋滤渣等都可供选择。

zui后一个环节：槽体及加热管材料

虽然对于槽体加热管材料的选择不是工艺设计的内容，如果在工艺设计时不予提醒，可能会造成设备设计人员的疏忽，而影响整个生产线的运行。对于硫酸、盐酸酸洗时，其槽体材料只能选用玻璃钢、花岗岩、塑料，加热管只能选用铅锡合金管、陶瓷管，而不能选用不锈钢材料。如果是采用磷酸酸洗，其槽体及加热管材料均可选用不锈钢材料，当然玻璃钢、塑料、花岗岩均可。

慧江平成创建于2006年，注册资金2000万元，公司总部在东莞，分公司在昆山，摩托车油箱盖涂装生产线，另外在重庆、天津、北京、印度设有办事处，员工近300人，其中技术工程师达45人以上，公司拥有属于自己产权的工业厂房，占地面积约为20000 m²，生产车间有：大型激光切割机、数控机床、自动折弯机、剪板机等大批先进的生产设备，公司在创新实力、设计开发、生产工艺和生产规模等方面均处于同行业领1先地位，并以的售后服务赢得客户的一致好评。

摩托车油箱盖涂装生产线-涂装-涂装设备由东莞市慧江平成机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市慧江平成机械有限公司（www.baiduptst.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业自动控制系统及装备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!