

喷涂加工 吉达喷涂加工 吉达车棚

产品名称	喷涂加工 吉达喷涂加工 吉达车棚
公司名称	庆云吉达电动三轮车棚厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云县西环路西清水河北（山东汇融电子有限公司院内）
联系电话	17805445066

产品详情

粉末云技术

众所周知，基材线速越快，越多的空气会随之移动。与静电喷枪产生的"点源"相比，喷涂加工，MSC公司的"线源"能产生比静电喷枪强1000倍的粉末源，静电喷涂加工，这就使得粉末穿透卷材在快线速下产生的气流层成为可能。

粉末云雾能覆盖4个区域:两个是基材行进的正向，两个是反向，如图1所示。这一技术突出的优点是:在静电产生区域以电刷来均匀分布粉末云的密度和电荷量，而此时涂膜的厚度可以通过粉末的粒度和基材的线速来控制。通常的膜厚在10~130 μm ，粉末的沉积率平均超过93%。而且可根据不同的要求喷涂单面或双面。与传统的液体涂装的换色时间差不多，都为30min左右。与接触式辊涂不同的是，粉末云技术更适于涂装预冲压，压花卷材;而且在要求立体效果的涂料中具有很好的优势，吉达喷涂加工，如砂纹、锤纹等。

与上述工艺类似，日本的磷酸盐被膜公司将粉末以喷嘴的形式从上部呈雾状向下喷，通过喷射器吸入量和对流喷嘴的空气量调节粉末云的浓度。

喷涂以后剩下的粉末怎样保存

喷涂完剩下的粉末涂料该如何进行保存？粉末涂料一般由树脂、颜填料、固化剂及其它助剂，比例混合，再通过热挤塑和粉碎过筛等工艺制备而成。吉达喷涂厂家介绍，它们在常温下，贮存稳定，经静电喷涂、摩擦喷涂(热固方法)或流化床浸涂(热塑方法)，再加热烘烤熔融固化，使形成平整光亮涂膜，达到装饰和防腐的目的。

那么你知道剩下的粉末涂料是如何进行储藏的吗?

对于那些使用剩下的粉末涂料，很多人往往就会将其抛弃，或者是随便搁置在某个地方就不管了，当想要再次拿出来使用时，却发现粉末涂料已经结块了或者是掺杂了很多的杂质在其中，这对于粉末涂料的后续使用是非常不利的。因此天津喷涂厂家建议大家需要对需要搁置的粉末涂料进行良好的储存。具体应对方法如下：

在施工完成后，若还有剩下的粉末涂料，在存储的过程中，要避免存放在易受潮、油或者其他材料污染的场所。在使用过后的粉末涂料，不可随意的暴露在空气中，应随时加盖或者扎紧袋口以避免杂物混入。存放粉末涂料的位置要远离火源、避免阳光的直接照射，并且应放置在通风良好、温度在35 以下的场所。

而且我们还要避免粉末涂料长期的接触皮肤，吉达喷涂厂家指出，对于附着在皮肤上的粉末应使用肥皂水冲洗干净，在冲洗时切忌使用溶剂。在涂装作业时所使用的设备都要进行完好的接地操作，以消除静电，避免涂装机在工作中出现无端放电的现象，在室内进行喷粉，浮游粉尘的浓度应尽量控制浓度以下，避免粉尘遇火而发生火。

静电喷塑设备的电压与电泳是什么？他们之间有什么区别呢？下面就简单介绍静电喷塑设备电压与电泳的区别。

静电喷塑设备采用的定电压法，设备相对简单，易于控制，电压对涂抹的影响很大；电压越高，电泳涂膜越厚，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，会引起涂膜表面粗糙，烘干后易产生“橘皮”现象。电压过低，电解反应慢，涂膜薄而均匀，泳透力差。电压的选择由涂料种类和施工要求等确定。

静电喷塑设备的电泳时间，涂膜厚度随着电泳时间的延长而增加，但当涂膜达到厚度时，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。电泳时间应根据所有的电压，外防护喷涂加工，在保证涂层质量的条件下，越短越好。一般工件电泳时间为1-3min，大型工件为3-4 min。如果被涂物表面几何形状复杂，可适当提高电压和延长时间。

喷涂加工-吉达喷涂加工-吉达车棚(诚信商家)由庆云吉达电动三轮车棚厂提供。“三轮车棚”就选庆云吉达电动三轮车棚厂（www.sdjdcpc.com），公司位于：山东省德州市庆云县西环路西清水河北（山东汇融电子有限公司院内），多年来，吉达车棚坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。吉达车棚期待成为您的长期合作伙伴！