

喷塑厂家 喷塑 其隆电子有限公司

产品名称	喷塑厂家 喷塑 其隆电子有限公司
公司名称	常熟市其隆电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常熟市任阳镇徐政村常盛工业园
联系电话	13402618001

产品详情

常熟其隆电子有限公司是一家致力于电脑、电子、通讯产品的专业喷涂代工私营企业，欢迎新老客户来电咨询！

由于喷涂涂层具有与一般的金属及陶瓷材料不同的特点，如涂层有微孔，不利于散热；涂层本身的强度较低，不能承受很大的切削力；涂层中有很多硬的质点，对设备的磨损很快等，因而形成了喷涂喷塑厂家涂层不同于一般材料的难于加工的特点、所以要选用合理的加工方法和相应的工艺参数才能保证喷涂层机械加工的顺利进行和保证达到所要求的尺寸精度。

有可能是喷漆加工区域的环境温度过高，喷塑，使得喷漆所用的溶剂及稀释剂挥发速度极快，这样当雾化了涂料到达钢材表面时，就已经粒子化了，当然无法流平。可能是喷漆加工设备设置的压力过高，导致漆料的雾化过于剧烈，同样也会造成溶剂的挥发速度加快。当漆料无法在工件表面流平之后就会呈现粗糙的表面。

喷漆加工时喷嘴离开钢材表面的距离过大，引起干喷，无论是手工喷漆门窗五金件喷涂还是自动喷漆都是一样的。除此之外，喷塑厂家，还有一种可能性就是自动喷漆室内喷漆环境及工作条件调节不合理，使喷漆室内漆雾飞扬，漆雾粒子掉落尚未干燥的漆膜表面，致使漆膜粗糙。

一、 开启电源，按起按钮，螺旋泵即开始工作。若转向反了，则按停止按钮停机。调整电源及倒顺开头

，喷塑加工厂，改变好转向。如反方向便不出料。

二、在输送软管进口注入少量水，或用螺旋泵泵水湿润输送软管，然后将管内存水逐步从出口排出。排水要干净，喷塑加工厂家，管内不得留存余水。

三、将风管与沙浆管并排绑起。排将风管接到喷枪。

四、将搅拌均匀的材料装入料斗（可配合开粉机使用）。

五、按起动按钮，喷浆工作即开始。在工作时，结合调节风量，可使喷涂质量达到。

六、
可调速的螺旋泵，其输出流量为0-8升/分，在工作中，只要回流调节到适合施工要求的输出速度即可。

七、料斗中必须不断加入搅拌好的材料，以保证喷涂工作的连续性。

八、喷涂工作需暂停时，按下停止按钮即可，可使操作更方便，可采用下列方法进行遥控：将电箱中间旋钮向左扭是手动控制开关。

九、喷涂工作结束前，待料斗中剩料喷完后，关闭风泵，完后停机。

十、卸下喷枪，并拆开零件逐件清洗干净。

十一、在料斗中注入清水，按钮开机泵水清洗。当管口流出较清的水后，按钮停机，卸下输送软管并卷起。

喷塑厂家-喷塑-其隆电子有限公司由常熟市其隆电子有限公司提供。常熟市其隆电子有限公司（www.changshuqilong.com）是江苏苏州,五金冲压件的企业，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。在其隆电子领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创其隆电子更加美好的未来。