

# 五金喷塑加工 其隆 杭州五金喷塑

产品名称	五金喷塑加工 其隆 杭州五金喷塑
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！

锌合金压铸件在开展喷漆生产加工以前也必须做些提前准备工艺流程

防锈处理，因为黄锈的存有会使镀层丧失屏蔽掉性和不熔体流动速率性，危害喷漆的粘合力，因此会用溶液法，酸液法，出来铸造件表层的氧化皮和铁锈。

中合，由于上一步工艺流程中通常会出现不必要的碱或酸，从而就必须调合ph酸碱度，使之PH值相当于7.

磷化处理，由于原料在因为锌是一种高活性金属材料，五金喷塑加工，在喷漆前必须适度的有机化学转换解决如聚磷酸盐解决。磷化处理的目地主要是以便给常规金属材料出示维护，在一定水平上避免金属材料被浸蚀;用以上漆前提升漆层层粘合力与耐腐蚀工作能力。

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！

铝和其他的软金属材料

新而整洁的铝和其他的软金属材料可以用清理充足清理。灰尘和疏松的浸蚀物能用清洁液除去整洁;旧建筑涂料可以用塑料原料或其他轻喷砂处理方式

消除而用粗颗粒(刚珠或钢球)喷砂处理法会毁坏软金属表层。这种金属表层能够先清理以提升对油溶性或天然乳胶建筑涂料的粘合力。

1、工作前先检查设备的电、气线路接头是否有破损或漏气，确认工件、涂装所有组件(除雾化头)接地线是否良好。

2、喷漆前先打开喷漆室排风系统，排风系统损坏时严禁喷漆。

3、高压电缆应与其它电力线保持500毫米以上的距离，以防击穿放电。

4、开机时先观查控制柜上的电压指示表，其输入电压是否正常，若正常按下电源启动按钮，然后调整往复机至所需行程及速度，再将雾化开关调至低速状态，打开涂料开关转至‘送漆’之位置，并调整好所需涂料吐出量，当有涂料输出时将雾化空气开关调至高速状态，并调整至所需之雾化压力，五金喷塑加工厂家，打开静电开关，五金喷塑厂，并调整至所需电压(一般调至80~90千伏)。

5、在静电喷漆时，杭州五金喷塑，操作者不无锡喷涂得离开工作地点，不准接近雾化盘，雾化盘与工件的距离不得小于300毫米，禁止在强电场内传递物件。

6、在清洁设备时，要关闭电源总开关，雾化盘已停止运转并用放将残留静电导出。非工作人员不准进入涂装区;操作人员进入涂装区时，须关闭高压开关，不能穿有橡胶、合成、软木鞋底等绝缘的鞋子。

7、静电喷漆室内严禁明火、吸烟;喷漆室周围，应备有充足的消防器材，作业人员应了解消防器材的性能及使用方法。在加漆、换漆、观察工件漆面、静电喷漆内有噪音、电气设备出故金属喷涂厂家障要立即切断电源。

8、下班时，将涂料开关转至‘回漆’位置，回漆完成后将涂料管口插入溶剂内，再将涂料开关转回‘送漆’位置，使溶剂在涂料管内流动约1分钟，清洗涂料管及雾化盘，完毕后关掉电源总开关，并清洁作业场所环境卫生。

五金喷塑加工-其隆-杭州五金喷塑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)位于常熟市任阳镇徐政村常盛工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前其隆电子在五金冲压件中享有良好的声誉。其隆电子取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。其隆电子全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。