

刀架喷涂设备 创智礼品盒喷涂设备 山东喷涂设备

产品名称	刀架喷涂设备 创智礼品盒喷涂设备 山东喷涂设备
公司名称	潍坊创智涂装科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东临朐东朱封工业园16号
联系电话	15153606187

产品详情

{自动涂装设备}{自动喷涂设备}{静电喷涂设备}{静电喷塑设备}{静电自动喷漆设备}{平面喷涂设备}{涂装清洗线}{机器人自动喷漆}
{自动涂装设备}{自动喷涂设备}{静电喷涂设备}{静电喷塑设备}{静电自动喷漆设备}{平面喷涂设备}{涂装清洗线}{机器人自动喷漆}

喷涂设备

用静电喷粉设备把粉末涂料喷涂到工件的外表，在静电效果下，粉末会均匀的吸附于工件外表，构成粉状的涂层;粉状涂层通过高温烘烤流平固化，变成效果各异的终究涂层;喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺。

一.外表预处理。

前处理工艺质量好坏直接影响粉末涂膜质量，前处理不好，构成涂膜易坠落，鼓泡等现象。因而，前处理工作有必要予以关注。

(1)关于板金冲压件可选用化学前处理法。即：去油 去锈 清洗 磷化(或纯化)等。大部份锈蚀或许外表较厚的工件，选用喷砂，抛丸等机械办法去锈，但机械除锈后应确保工件外表清洁，无尘垢。

(2)刮腻子。依据工件缺点程度涂刮导电腻子，单调后用砂纸磨滑润，即可进行下道工序。

(3)维护(也称蔽覆)。工件上若某些部位不要求有涂层，在预热前可选用维护胶等掩盖起来，以避免喷上涂料。

(4)预热。一般可不需预热。假定要求涂层较厚，可将工件预热至100~160℃，这样能够添加涂层厚度。

二.喷涂：

工件通过运送链进入喷粉房的喷枪方位预备喷涂工作。静电产生器通过喷枪枪口的电极针向工件方向的空间开释高压静电(负极)，该高压静电使从喷枪口喷出的粉末和紧缩空气的混合物以及电极周围空气电离(带负电荷)。工件通过挂具通过运送链接地(接地极)，这样就在喷枪和工件之间构成一个电场粉末在电场力和紧缩空气压力的双重推动下抵达工件外表，山东喷涂设备，依托静电招引在工件外表构成一层均匀的涂层。

三.烘烤固化：

喷涂后的工件通过运送链送入180~200 的烘房内加热，并保温相应的时间，刀架喷涂设备，(15-20分钟)使之融化、流平、固化，竹盘喷涂设备，然后得到咱们想要的工件外表效果。(不同的粉末在烘烤温度和时间上是各不相同的)。这是在固化工序上应留神的。

{涂装设备流水线}{自动喷涂设备生产线}{静电喷涂设备厂家}{静电喷塑设备厂家}{静电自动喷漆设备生产线}{平面喷涂设备流水线}{自动涂装清洗线}{机器人自动喷漆线}{涂装设备生产线}{涂装喷涂}{小型自动喷涂设备}{自动化喷涂设备}{涂装喷涂设备}

{涂装设备流水线}{自动喷涂设备生产线}{静电喷涂设备厂家}{静电喷塑设备厂家}{静电自动喷漆设备生产线}{平面喷涂

设备流水线}{自动涂装清洗线}{机器人自动喷漆线}{涂装设备生产线}{涂装喷涂}{小型自动喷涂设备}{自动化喷涂设

备}{涂装喷涂设备}

对喷漆涂装金属腐蚀因素进行认真分析，并采取有效的对策预防是十分必要的

{涂装设备流水线}{自动喷涂设备生产线}{静电喷涂设备厂家}{静电喷塑设备厂家}{静电自动喷漆设备生产线}{平面喷涂

设备流水线}{自动涂装清洗线}{机器人自动喷漆线}{涂装设备生产线}{涂装喷涂}{小型自动喷涂设备}{自动化喷涂设

备}{涂装喷涂设备}

这些地方的滚轮，汽车喷涂设备，要经常在其中填注黄油，保持滚轮的正常转动。以及一些风机口的过滤棉，保持它们过滤的效果。