

# 宁波涂装流水线 无锡亿佰涂装 供应涂装流水线

产品名称	宁波涂装流水线 无锡亿佰涂装 供应涂装流水线
公司名称	无锡市亿佰涂装设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡惠山长安惠翔路100号
联系电话	13328116073

## 产品详情

### 涂装设备工艺时间有所偏差

有的设计者为了降低造价，经常会通过减少工艺时间来达到目的。一般常见的有如：1，涂装生产线前处理过渡段时间不够，这样就会造成串液；2，家具涂装流水线，固化时没有考虑到具体的升温时间，造成固化不良；3，喷漆流平时间不够，从而造成漆膜流平不够；4，供应涂装流水线，固化后冷却时间不够，这样从耐导致了喷漆（或下件）时工件过热或者是不够固定。

### 先进涂装技术的应用

企业要提高产品涂装外观质量，宁波涂装流水线，可以从设备、工艺、管理等诸多方面入手。但是，无论对什么产品，先进的技术、工艺都是必不可少的。随着企业对工人的健康越来越关注，粉体涂装流水线，各级政府对环保越来越重视，这样使得生产企业采用投资少、污染大的涂装工艺的可能性越来越小。环保、的静电喷涂、粉末涂装、电泳涂装将是工程机械行业涂装未来的发展方向。但是，由于行业的特点，空气喷涂、手工喷涂在工程机械涂装中还将长期存在。

### 涂装生产流水线的注意事项

一、涂装生产线上应注意被涂物件的装挂。预先通过试浸来设计挂具及物件在涂装生产线上的装挂方式，保证工件在浸涂时处于好的位置。被涂物的最大平面应接近垂直，其他平面与水平呈 $10^{\circ}$ - $40^{\circ}$ 角，使余漆的涂装面上能够较流畅地流尽。

二、在涂装生产线上涂装时为防止溶剂在车间内的扩散和尘埃落入漆槽内，浸漆槽应保护起来。

三、大型物件在涂装生产线上浸涂后，应待溶剂基本挥发后再送入烘房。

四、涂装时要不断注意涂料粘度的测定，每班应测定1-2次粘度，若粘度超过原粘度的10%，就应及时补充溶剂。添加溶剂时，应停止浸涂作业。搅拌均匀后，测定粘度，然后再继续作业。

五、漆膜的厚度主要决定于涂装生产线上物体提升的速率以及漆液的粘度。在按上述要求控制了漆液的粘度后，涂装生产线应按照漆膜30um左右的zui大限速度，根据不同的设备，实验确定合适的提升速率。按此速率均匀地提升被涂物件。提升速率快，漆膜薄；提升速率慢，漆膜厚且不均匀。

宁波涂装流水线-无锡亿佰涂装-供应涂装流水线由无锡市亿佰涂装设备有限公司提供。无锡市亿佰涂装设备有限公司（[www.wxyboz.com](http://www.wxyboz.com)）有实力，信誉好，在江苏无锡的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进无锡亿佰涂装设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！