

嘉兴五金喷涂 其隆 五金喷涂厂

产品名称	嘉兴五金喷涂 其隆 五金喷涂厂
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

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，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，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、 按起启动按钮，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，嘉兴五金喷涂，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。

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！

金属喷涂便是涂层质料以某种热源熔化或使涂层质料呈熔融状态后，用压缩空气、等离子流或某些可燃气体及其混淆气等高速气流将其吹散成微小颗粒并喷射到工件颠末预处置处罚的外貌上。当熔化的涂层质料与外貌碰撞时，处于熔融状态的珠形拉子在外貌上散开，经冷却后粘附到工件上，从而形成具有薄层布局的笼罩层。而一连不停地喷射，便铺展和聚集成所需厚度的覆层。

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，打开静电开关，并调整至所需电压(一般调至80~90千伏)。

5、在静电喷漆时，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，五金喷涂哪家好，应具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，五金喷涂厂，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。

嘉兴五金喷涂-其隆-五金喷涂厂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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。其隆电子——您可信赖的朋友，公司地址：常熟市任阳镇徐政村常盛工业园，联系人：王总。