

# 绍兴涂装流水线 无锡亿佰涂装 涂装流水线工艺

产品名称	绍兴涂装流水线 无锡亿佰涂装 涂装流水线工艺
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zui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，涂装流水线工艺，漆膜厚且不均匀。

### 涂装生产线供应商为您提供涂装工艺中的辅助工序

打磨时，须注意的事项主要有：

1、应严格按工艺要求选用打磨材料，干打磨腻子用80#~120#水砂纸；湿打磨中涂层用240#~320#水砂纸；湿打磨面漆涂层用360#、400#~600#水砂纸，绍兴涂装流水线，要求不残留有砂纸痕迹。同时，打磨

前应检查耐水性砂纸的质量，不应有机械杂质（粗的砂粒），以防划伤涂膜。耐水性砂纸要撕开使用时，应先用水湿润，再撕开或折叠使用；

2、打磨应注意方向性，不宜朝各个方向乱磨，打磨时不宜压得过紧。为提高被打磨表面的平整度，在手工打磨时砂纸上可垫软木或橡胶制的磨块。软木磨块适用于中涂场合中的打磨腻子；橡胶磨块适用于中涂或面漆；

3、在打磨过程中应不断清除掉打磨灰，湿打磨后要用去离子水彻底冲洗干净，吹干，粉末涂装流水线，使涂覆面干燥；

4、涂层应干透后才能打磨，不然打磨时会粘砂纸，从而影响打磨质量。

因为打磨一般是手工操作，有时借助风动工具或一些简单器械进行，故打磨的劳动强度大，在流水生产的工业涂装中正努力淘汰这一工作。

### 涂装行业废水处理方式

染料特性、纤维类型、印染工艺及过程助剂直接关乎废水的水质，废水处理工艺需进行区别甄选。

印染行业涉及多种原料，难降解的有毒有机物较多，有些甚至具有致癌、致畸、致突变特性，对环境造成严重危害。

总体而言，印染废水具有成分复杂、水量波动大、有机物含量高、色度大和可生化性能差等特点，一般宜采用物化与生化组合处理的工艺。

这种制水工艺是化学制取超纯除盐水相对经济的方法，涂装流水线配件，只需对混床进行再生，而且经过反渗透半除盐处理的水质较好，缓解了混床的失效频度。

减少了再生需要的酸、碱用量，对环境的破坏相对较小。其缺点是在投资初期反渗透膜费用较大，但总的比较相对划算，多数电厂目前考虑接受这种制水工艺。

绍兴涂装流水线-无锡亿佰涂装-涂装流水线工艺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)）是一家从事“电泳生产线,平板线全自动喷漆”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡亿佰涂装设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使无锡亿佰涂装设备在工业制品中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！