

岳阳喷涂设备 双赢钢管喷涂设备 汽车喷涂设备

产品名称	岳阳喷涂设备 双赢钢管喷涂设备 汽车喷涂设备
公司名称	临朐双赢涂装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东潍坊临朐县东城街道栗北东路2600号
联系电话	13406642922

产品详情

涂装生产线组成部分涂装流水线的七大组成部分主要包括：前处理设备、喷粉系统、喷漆设备、烘炉、热源系统、电控系统、悬挂输送链等。前处理设备。喷淋式多工位前处理机组是表面处理常用的设备，其原理是利用机械冲刷加速化学反应来完成除油、磷化、水洗等工艺过程。钢件喷淋式前处理的典型工艺是：预脱脂、脱脂、水洗、水洗、表调、磷化、水洗、水洗、纯水洗。前处理还可采用抛丸清理机，适用于结构简单、锈蚀严重、无油或少油的钢件。且无水质污染。

喷粉系统粉体喷涂中的小旋风+滤芯回收装置是较先进，汽车喷涂设备，换色较快的粉末回收装置。喷粉系统的关键部分建议选用进口产品，喷涂设备公司，喷粉室、电动机械升降机等部件全部国产化。

涂装生产线工艺流程

[1]涂装生产线工艺流程分为：前处理、喷粉涂装、加热固化。

(1)涂装生产线前处理工段的生产

前处理有手动简易工艺和自动前处理工艺，后者又分自动喷淋和自动浸喷两种工艺。工件在喷粉之前必须进行表面处理去油去锈。在这一工段所用药液较多，主要有除锈剂、除油剂、表调剂、磷化剂等等。

在涂装生产线前处理工段或车间，1要注意的就是制定必要的强酸强碱购买、运输、保管和使用制度，给工人提供必要的保护着装，安全可靠的盛装、搬运、配置器具，以及制定万一发生事故时的紧急处理措施、抢救办法。其次，在涂装生产线前处理工段，由于存在一定量的废气、废液等三废物质，所以在环保措施方面，必须配置抽气排气、排液和三废处理装置。

前处理过的工件质量，由于前处理液及涂装生产线工艺流程不尽相同，其质量当有差异。处理较好的工件，表面油、锈去尽，为了防止短时间内再次生锈，一般应在前处理后几道工序，进行磷化或钝化处理：在喷粉前，还应将已磷化的工件进行干燥，去其表面水分。小批量单件生产，一般采用自然晾干、晒干、风干。而对于大批量之流水作业，一般采取低温烘干，采用烘箱或烘道。

(2) 喷粉涂装的组织生产

对于小批量工件，一般采取手动喷粉装置，而对于大批量工件，一般采用手动或自动喷粉装置。无论是手动喷粉或自动喷粉，岳阳喷涂设备，把住质量关是非常重要的。要确保被喷工件着粉均匀、厚度一致，防止薄喷、漏喷、擦落等缺陷。

在涂装生产线这一工序，还应注意工件之挂钩部分，在进入固化之前，应尽可能将附着其上的粉末吹掉，防止挂钩上之多余粉末固化，有的对固化前去掉余粉确有困难时，应及时剥离挂钩上已固化之粉膜，从而确保挂钩导电良好，以利下批工件易于着粉。

(3) 涂装生产线固化工序生产

这一工序应注意的事项有：喷好的工件，如果是小批量单件生产，进固化炉前注意防止碰落粉末，如有擦粉现象，应及时补喷粉末。烘烤时严格工艺及温度、时间控制，切实注意防止色差、过烘或时间过短造成固化不足。

对于大批量自动输送的工件，在进烘道前同样要仔细检查是否漏喷、喷薄或局部擦粉现象，自动喷涂设备，如发现不合格件，应把好关防止进入烘道，尽可能取下重喷。如个别工件因薄喷不合格，在固化出烘道后可以重喷再次固化。

涂装作业前的注意事项 不管是喷涂机还是无气喷涂机，在进行涂装之前，都需要多注意一下下面这些事项，比如说检查所有的油漆品种、型号、规格、了解其油漆的基本组成方法、将油漆搅拌至完全均匀等方面，下面临朐双赢涂装设备有限公司来详细了解一下！1、一般情况下，我们在进行涂装前，一定要先检查所有的油漆品种、型号、规格是否符合施工技术条件的规定。而且一般情况下，基本上其质量如果要是合格或者是变质的油漆不能使用。2、在涂装前，大家最好能够对油漆的基本组成和性能以及施工方法进行了解，而且同时我们也需要根据油漆各自的施工要求选择确定适当的涂装工具。3、在检查之前，可能也会因为油漆中各种成份的比重不同，所以我们将油漆经过贮存后，后期可能都会出现程度不同的沉淀。特兰森专家建议大家最好在涂装前必须将油漆搅拌至完全均匀。4、大多数情况下，油漆在出厂时可能就已经调节到适宜于施工的粘度，当然了，它是不必进行稀释处理的。不过如果要是气温过高或过低的条件下，可以添加适量的稀释剂以达到理想的涂装粘度。

岳阳喷涂设备-双赢钢管喷涂设备-汽车喷涂设备由临朐双赢涂装机械设备厂提供。临朐双赢涂装机械设备厂（www.shandongshuangying.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。双赢——您可信赖的朋友，公司地址：山东潍坊临朐县东城街道粟北东路2600号，联系人：刘经理。