

涂装喷粉设备 双赢家具喷粉设备 梧州喷粉设备

产品名称	涂装喷粉设备 双赢家具喷粉设备 梧州喷粉设备
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粟北东路2600号
联系电话	13406642922

产品详情

汽车刹车盘自动喷涂的涂层质量检验方法

1.刹车盘涂层粘着力实验

交叉切割试验法：试验按照DIN EN ISO 2409。要求：特征值 1。

胶带试验法：在涂层上划一个X形的线。把胶带粘在划线上，并且垂直于试样表面猛拉，从而移开胶带，胶带的粘着力3N/cm，宽度为30mm（Tesaband 4657或者4651）。在该试验中，涂层不能与基层材料分开；然而涂层内的黏着断裂是允许的。

2.刹车盘涂层耐盐雾、耐腐蚀试验

按照DIN EN ISO 9227 - NSS试验方法进行，有和没有预先的热时效，在+300℃，1小时。在盐雾中搁置120小时之后，在外侧碗形壁、大外圆面和冷却槽不允许出现可发现的基体金属腐蚀。未涂覆的区域在评估范围之外。较小的边缘腐蚀是允许的。

海洋气候中的露天老化试验：只在认可新的涂层系统时进行试验。在六个月露天老化试验以后，不允许出现可确定的基体金属腐蚀。

3.刹车盘涂层耐磨擦力实验

有涂层摩擦环表面的刹车盘的环境循环试验（例如，在高湿度下的运输）

按照DIN EN 60068-2-30（温度上限55℃），喷粉设备厂家，在高湿度下，用循环试验的方式进行热和湿度时效。一个循环等于24小时。4个循环之后，不可以发现基底金属腐蚀。没有涂覆的区域必须排除在评估之外。

涂装前处理工艺

设计涂装线时，首先应从设计任务书（或招标书），或直接从用户和涂装材料厂家等单位获得被涂物性状（材质、形状尺寸）及处理量、涂装技术要求涂膜的性能、涂装材料的特性等相关设计基础资料；再按上述涂装前处理目标选择确定前处理技术要求、前处理工艺；同时考虑涂装车间工艺平面布置及前后工序和物流等设计要素。设备设计人员以设计诸要素为依据，进行先进可靠的经济实用的设计。涂装前处理设备一般包括处理室（如喷淋室、前处理通道、抛丸室等—喷淋系统）、处理槽（如浸槽、喷淋槽、备用槽等）、泵及配管、排风系统和附属辅助装置等。

涂装前处理设计诸要素中的最关键项是前处理工艺及其有关参数，其次是涂装前处理方式。涂装前消除被涂物表面上的各种油污（如润滑油、乳化液、防锈油、油脂、汗渍等）和尘埃，使被涂面洁净的清洗工序是涂装前处理工艺必不可少的工序；洁净的被涂面（是否）进行何种化学处理（或称转化膜处理）或机械加工处理（如抛丸处理等），涂装喷粉设备，根据被涂物的底材及表面状态，涂装工艺要求选用。

返板升降机外形尺寸L1435 × W1050 × H800/400mm，梧州喷粉设备，采用“X”铰链式结构，五金喷粉设备，框架采用40 × 40mm加厚方通焊接成型，围栏采用30 × 30mm铝型材和冲孔板折制成型，吊斗上下运动采用一套80 × 200mm气缸作动力；工装板进出升降机动力采用140W台湾产牙箱马达带动两条50mm宽T型防滑皮带传动。控制采用行程开关(日本OMRON)、电磁阀(台湾Airtact)及PLC机(日本三菱)控制。在包装处升降机设有光电开关及手控按钮阀。设计节拍15秒。

涂装喷粉设备-双赢家具喷粉设备-梧州喷粉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）是一家从事“喷涂设备,涂装设备,喷塑设备,喷漆设备,电泳设备”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“双赢喷涂设备,双赢涂装设备,双赢喷塑设备,双赢喷漆设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使双赢在喷涂设备中赢得了众的客户的信任，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！